

インド伝統的製紙業の興亡

——ムガル朝の確立より19世紀末まで——

小 西 正 捷

はじめに

I. ムガル朝下の紙の使用

1. 概 況
2. 書画の料紙として
3. 裏打ちと製本
4. 書籍用紙
5. 政治・経済文書
6. まとめ

II. ムガル朝下の製紙センター

1. エッフェンディーによる言及
2. グジャラート地方
3. カジュミールとパンジャーブ
4. ドーアブよりガンジス中原以東
5. デカン高原以南
6. まとめ

III. 17—18世紀の紙に関する欧文史料

1. フォスター編『在印英国商館』ほか
2. アイアンサイドの記録
3. フライヤーの記録（ボンベイ）
4. ムーアの記録（マイソール）

IV. 19世紀前半における様相

1. ビハールにおける製紙技法
2. 社会・経済的データ
3. シャーハーバードの例

4. ディナージブルの例

V. 伝統的製紙業の凋落

1. 製紙工場の開設と19世紀後葉における手漉紙の概況
2. 「監獄紙」の脅威
3. ガンディーらによる村落工業復興運動へ

I. ムガル朝下の紙の使用

1. 概況

筆者はこれまで、インドとネパールにおける製紙技術伝統の最初期の様相、すなわちその起源の問題を中心に、史料上の言及と現存紙本文書の両面からの追究を重ねてきた。それによると、インド西部（ことにグジャラート地方）、およびネパールの一部においても、すでに12世紀以降には紙の現存資料がえられること、またインドでは、地方差はあるが概して14—15世紀、そしてネパールでは16世紀ころになってはじめて、紙の使用が一般的となることが明らかにされた¹⁾。

ことにインドにおいては、製紙技術の伝播は、ムスリム政権の確立であれ、民間レベルにおけるスーフイズムの浸透であれ、ともかくもそれが、各地における何らかの形で「イスラーム化」と深くかかわりあっているようにみうけられる。また少なくとも北部一帯においては、ムガル朝の確立と、そのもとにおける紙の使用の一般化が注目されよう。先に前稿²⁾にも述べたように、それ以前のデリー・サルタナット期においても、宮廷詩人のアミール・ホスローによれば、すでにデリーにおいて Shāmī なる紙が用いられ³⁾、また書店すらがあったとされている。しかし一種の工房 kārkhānah を設けて王侯貴族たちの用に供したのは、ひとり製紙業のみではなかった。綿・絹・毛織物を用いた染織や刺繍師、金・銀工や宝石工、木彫師、また皮革職人や製糖工など、さまざまな職人たちが、中世の王都には数多く生業を営んでいたのである。

ムガル朝下の諸工業は、その発展としてあった。当時の北インドは、銀を中心とする当時の国際通貨の一つの還流センターであったとすらいう⁴⁾。社会の階層化は進み、通商路や交易の制度は整備され、各種の産業・手工業が

隆盛を誇った⁵⁾。その中で、製紙業もまた盛行した。紙はいまだに、主として王侯貴族の用に供されるものではあったが、これまでのように政治経済文書として用いられるほか、やがて書や絵画（細密画）が盛んになるにつれて、紙の需要は格段に大きなものとなっていった。

2. 書画の料紙として

書画のうちでは、書の方が芸術としては格が上であったという。これはいかにもイスラーム的伝統による考え方であるが、絵画は illumination/illustration として書 (calligraphy) に付随するものであり、また画才は単なる親ゆずりの職人芸とされる一方、書の才能は天賦のものとされた。とりわけフシュナヴィー (khushnavi) とよばれる書の達人となることは、いかに修練を積んでもかなうものではないとされていたのである⁶⁾。しかしやがて絵画は書より独立して別個に鑑賞されるようになり、またそれ以前の絵が概して寺院や宮殿の壁に描かれるフレスコ形式の絵であったのに比して、はじめは布、やがては紙というように、より小さな素材に描かれるようになった。おそらくそれは、ムガル朝第3代皇帝アクバル (1542—1605) のころからのことである。

ヴェルマはその近著の中で、アクバルのもとに集まっていた計 228 人もの画家の名を、その出典とともにあげている⁷⁾。おそらくは画家そのものではなかったことから同リストにはあげられなかったのであろうが、同時代の史料として第1級の *Ā'in-i Akbarī* には、その能書家・画家についての項目のうちに、「変化に富んださまざまな紙や、その上に撒きちらす砂子の創始者」⁸⁾としての、マルワーリード (Khawājā Mumin-i Marwārid) という人の名があげられている。このことからわかるように、描く方のみならずその製紙の担い手も、またそれを鑑賞する側も、収集する側も、いっそう個人的なものとなっていったのである。

書家も画家も、自ら独自のスタイルを確立して名を高めていくようになるが、この点において、紙の果たした役割は大きい。書も絵画も、紙の出現によって、その性格を大きく変えることになったからである。換言すれば、紙の与えたインドのグラフィック・アート史に対する影響は、社会経済史や文学・宗教・教育史上におけると同様に、衝撃的でしたらあったといっていよい。

アクバルは、これらの画家たち用に独自の部局を設け、必要な人員や道具等も備えさせたという⁹⁾。1665—67年にインドに滞在したテヴェノーの記録にもあるように、デリーでもアーグラでも彼らの作品はもてはやされ、諸侯

のコレクションに加えられた。アクバルの曾孫にあたる皇子ダーラー・シコーのコレクション（現在ロンドンの India Office Library 蔵）もまた、このような例である。ムフリス（Ānand Rām Mukhlis, *Mir'at-ul Istelāh*, Chap. I）によれば、1740年ころのことであるが、これら芸術家たちの作品は、デリーのモスク、ファテール・マスジッドの外で公開展示されるまでになっていたという¹⁰⁾。

このような状況のもとで、個々の芸術家たちは、自らの様式と技巧を発揮するために、当然のように、彼ら自身の絵具や筆、また素材としての紙に大きな関心をよせた。はじめのうちこそペルシアより、Irānīないしは Ispahānī などとよばれた紙が輸入されたが、当然それは高価なものであったし、また芸術家たちにとって、用いる素材は自らづくり、用意すべきものという伝統があったために、やがて紙も、自らつくらねばならぬものとして意識されるようになった。少なくとも師が監督して弟子たちにつくらせるか、16世紀ころまでには確立した北一北西部の製紙センター（II章参照）の職人たちに、こと細かい注文をつけた上で漉かせるのが一般的だったのである¹¹⁾。

ムガル朝の細密画に用いられた紙は滑らかで艶があり、パリパリとしてはいたが比較的厚手で、永もちのするものであった。その紙のサイズは、絵のマウント部分を含めて、ほぼ今日の洋紙の“Foolscap”版（通例17×13″、すなわち43×33cmほど）の大きさが標準とされていた¹²⁾。しかしブラウンによれば、初期の段階にあっては、いまだに絵画用に適した紙が容易に得られない状態であったため、細密画という小さな絵画様式においてさえ、切れぎれの紙をつなぎあわせて一枚の紙としたことが多かったという¹³⁾。

一方チャンドラによれば、このような例は決して多くなく、そうであっても、高価な紙を無駄にしないために貼りあわすことがあった程度ともいう¹⁴⁾。しかもブラウンも認めているように、その貼りあわせ部分も画面そのもの（taswir）をさけて、概して絵の外枠をなす装飾部分に、切れ目がめだたないようにつけることが多かった。それは後世になって紙が比較的豊富に得られるようになってさえも一種の形式として残り、今日にいたるまで、外枠をなす装飾部分は、絵の部分とは別の紙が付されているのを時にみることができ。それは、外枠は別の絵師の手になることが多いこととも関係しているが（後述）、いったんある形式が確立すると、のちにその機能的な意味が失われても、その形式がのこるという、インド特有の伝統への固執性と関連している¹⁵⁾。

3. 裏打ちと製本

さて細密画のみならず、『クルアーン』や史書、文学作品の写本等の場合でも、外枠は装飾としてみごとに飾られた。その場合は中心部の詞や絵とは別の絵師たるナクシャヴィー（Naqshavi）によって描かれたが、他の紙を貼りあわせる場合はもとより、そうでない1枚の紙であっても、裏打ち（wasli）が必要とされた。それは保存のためばかりでなく、1枚の紙であっても、外枠部分と中心部の間には、幾筋もの固い横線や縦線がペンによってきつく書かれるために、時がたつにつれて折れたり切れたりしがちであったからである。

ワスリーは、当初は画家とは別の裏打ち師（wasligar）の手によってなされたが、のちには画家そのものが、自ら裏打ちを行なうようになった。画家は筆や顔料をつくり、紙をすら漉くことがあったことはさきにも少しふれたが、ここには、自らの作品に、素材の用意から作品の完成まで、一貫して責任をもつ、厳しいムスリム芸術家の姿がある。

ワスリーには2—3枚かそれ以上の紙が用いられるが、いずれも漂白やしみ止めを施さず、また磨きをかけない良質の手漉紙である。これを貼りあわせて厚みをだすのであるが、糊（lei）は前夜よりつくりおき、1晩ねかせた上で翌朝水を加え、そのうわずみのみを用いた。まず1枚の紙をとり、表面の平滑な大板上に裏むきに置き、その上に薄く均一に糊を塗る。次に2枚目の紙にも糊を塗ってから、1枚目の紙に押しつけて貼る。これをくりかえしたのち、余分な糊を押しだして均一にし、また気泡（dabkā）が入っていないことを確かめた上で、風通しのよいところで陰干しにしたのである¹⁶⁾。

もしくはワスリーは、良質の故紙を用いて新たに漉きかえし、厚手の紙として再生産されるものを用いることもあった。ラクナウ産のこの手のワスリーの場合、まず15セール（13.5kg）ほどの故紙を大きな甕に入れ、足で踏んで紙料とする。次いでそれを川の水でさらし、水甕60杯の水を加えた水槽（hauz）中に20日間ほど置いて、糊状とする。紙漉きはこの糊状の紙料（tāt）をすだれ（chik）上に拡げ、水を切って乾かす。かくて3×2' ほどの大きさの厚紙約9kgが得られ、これを24帖（dastah）の1連とするという¹⁷⁾。

厚紙には同様の製法でつくる zard khāghaz すなわち「黄紙」があったが、これらは書画の裏打ちのみならず、当然製本（表紙）にも用いられた。製本術もムガル朝には大いに発達し、アクバル帝や、ムガル朝貴族シャイフ・ファィズィなどの書庫には、みごとな製本済みの本が並んでいたというが、おそらくそれらは革装のものであったろう。明らかに厚紙を用いた製本のこ

とが史料上にあらわれるのは、ややのちの、ラクナウーのナワーブ（ムスリム首長）たちの時代のことというが、本の普及に伴って厚紙の需要も増し、また製本業者自身が、その用いる厚紙を生産したことも充分に考えられる¹⁸⁾。

4. 書籍用紙

本そのものに、いっそう多くの紙が用いられたことはいまでもない。先述のファイズィをはじめ、*Ā'in-i Akbarī* の著者アブル・フズル、アブドゥル・ラヒーム・ハーニハーン等のムガル朝貴族たち、またムガル朝皇帝たちも、書に親しみ、学術を好み、多大な書物を収集することを常とした。バーブルはラーホールの知事ガーズィー・ハーンの蔵書を自らのものとあわせてアグラにもちきたり、それを子孫に伝え、フマユーンもその生涯をかけた図書館を、デリーのシェールシャーヒー城内に置いた。アクバルの収蔵書は24,000巻にも及んだとされているが、それは帝国内で当時刊行されたありとあらゆる本を、その都度1冊ずつ収めさせたためともいう¹⁹⁾。

かくて学術は大いに興り、詩人・文学者たちもまた筆をきそった。皇帝や貴族たちは教育にもきわめて熱心で、デリーやアグラをはじめとして、各地に学院 *madrasah* を建てた。中でもアウラングゼーブは帝国内のほとんどの地にマドラサを建て、教師には厚い手当を、学生には奨学金を与えたことで著名である。もっともすでに、フィーローズ・シャーのころ(1236)、デリーのみでもマドラサの数は1000を下らなかったというから、それより400年ものちの教育・学術の振興の結果、マドラサの数が全帝国内でどのような数におよんだかはやや想像を絶する。当時著名であった各地のマドラサとその設立者を、ナクヴィは史料をふまえてたんねんに追っているが、その総数はさすがに明記されていない²⁰⁾。

しかしともかくも、このような状況のもとにあって、紙が常に多大な需要をよんでいたろうことは容易に想像がつく。教育・学術のほかにも、紙は『クルアーン』の筆写に不可欠なものであったし、また地図作製上などにも欠かすことができなかった²¹⁾。このようなさい、とくに良質の紙が求められ、中でもカシュミールのナウシャールやパンジャブのシアールコート紙が、最もすぐれているとの評判をとっていた。

5. 政治・経済文書

一方、政治・経済の実務上においても、紙の普及がもたらした影響ははかりしれない。とりわけアクバルの宮廷や、そのもとにあって地方行政にあた

る役所には、政治・行政・通商・税務等に関する紙本文書が文字通り山をなしていたという。この状態はムガル朝末期にいたるまでほとんどかわることがなく、1730年ころに書かれた *Dasturul 'Amal* によると、中央に提出する報告書類は常に3通のコピーがつくられ、文書はもちろん、日々の収入や支出にいたるまでの記録が各ディーワーン（官庁）の監査をうけたという²²⁾。そしてこのようなさいに用いられる紙は、すべて国家の支給するところであり、必要とされれば、いかに多量であっても、自由に用いることができた。ことに皇帝の側より逐次出されるファルマーン (*farmān*; 詔勅・勅令の類) には、最も良質の、紋様をつけたり金砂子を撒いたさまざまな紙が用いられ、皇帝や貴族たちが好んで書簡等に用いるものでもあった。このようなファルマーンや書簡の例のいくつかは、今も博物館等のコレクションに実見することができる。

政府レベルでのことのみならず、通商にかかわる人びとの用いた紙の量もまた無視できない。商人や金貸し、融資家、仲買人、交易者等々は、当然その帳簿を正確につけておかねばならなかった。その帳簿の形式は、地方によってもやや異なるがほぼ一定の形式にきまっており、筆者の調査したグジャラート地方の形式をみるならば、横長の紙を3cm前後の幅で上から順に谷・山に折り、赤布を巻いた厚紙（白糸で単純な刺繍が施されている）を表紙にして、白紐で巻いたものが用いられている。このような帳簿は、いまもアハメダーバードのような都会の帳簿屋の店先に、山積みにして売られているのを見ることができる。

また小切手や保証書、契約書や借款証等も良質の紙を用いて発行され、前出史料の *Dasturul 'Amal* (86b—89b) においては、このような証書には9種ほどがあって、関係者間で署名がなされたことを伝えている。17世紀以降、イギリス東インド会社が在印商館を通じて活発な「交易」を行ない、それに伴って多大な量の紙が必要とされたが、このさいに交わされた膨大な紙本文書は、*English Factories in India* (『在印英国商館』記録) として、全17巻にまとめられている。この点に関しては、のちに第三章—1として再述べることにしよう。

6. まとめ

ともかくこの時代には、きわめて多種多様な紙が、それぞれの用途や目的に応じて生産され、またその使用量も、以前と比べれば格段に増加したことに疑いはない。それでも紙は、本質的にはいまだ政治や経済の中樞をめぐっ

て、いわゆる上層階級の人びとによって用いられていたものであり、書物にしても、貴族たちの間に手稿本が流布するばかりで、少なくとも北インドでは、印刷術の発達をみるまでにはいたらなかった²³⁾。教育の普及も、前述のように目ざましい進展をみせたにもかかわらず、マスジッド（モスク）に付属する伝統的形態での学院たるマドラサにおいては、聖典の筆写などかなりの紙が用いられたにしても、その使用者や使用量は比較的限定された範囲にとどまり、とりわけ学童たちに対する一般教育においては、今日なおそうであるように、石板や木板が一般的に用いられていたのである²⁴⁾。

たしかにこのころともなれば、必ずしもきわめて身近なものではなかったとはいえ、紙は民衆の生活に、全く無縁のものでなくなってはいた。*Ā'in-i Akbarī*, *Mi'rāt ul-Istelāh*, *Bayāz-i Khushbū'i* 等の史料によれば、ごく普通の紙は小さな紙袋にしたり包み紙としても用いられ、また民衆の間で大変人気のある花火の製造にも欠かすことのできぬものであった。ことにムハラムのような大祭には、色紙を用いたみごとな紙製の樹が彩りをそえ、また本来はムガル貴族たちの間のスポーツとしてはじまったと思われる風揚げなどにも、色紙はふんだんに用いられたのである²⁵⁾。

しかしこの場合でも、多少とも紙が用いられたのは、都市とその周辺でしかない。紙の生産が政治経済上のあらゆる局面に不可欠のものであったこと、また紙を生産するには、原料を得るためにも製品をさばく上でも、都市のような交易センターに近いところでなければならなかったことを考えれば、製紙業が本質的に urban（都市的）な性格をもつものであったことは容易に理解できる。しかし一方では、紙漉きには大量の水が必要とされたことから、kāghazī もしくは kāgadi とよばれた紙漉きたちは、都市郊外の泉や池、川などに近い一角に、kāghazīpura ないしは kāgadīpura などとよばれる集落を形成して²⁶⁾、その生産にあたっていたのであった。

ムガル朝末期とそれ以降についてはのちに第IV・V章にくわしく述べるが、帝国の衰退・瓦解とともに、政治・経済の中心は、さらに地方に分散されることになった。それにしたがって、紙の需要も各地方ごとに増し、各地でも各様の紙がそれぞれ漉かれるようになっていった。材料や技法も多様化し、各地方独自の紙も、明確に意識されるようになっていったのである。それは一面、インドにおける製紙史の前進であるようにもとれるが、急増する需要と、中央のコントロールの欠如もあいまって、紙質は概して落ちる結果となったことも指摘できよう。

一つにそれは、材料として故紙を多量に用いるようになったことにもよる。

紙が多用されるようになり、また紙の需要が増すならば、これは当然の結果ともいえるが、紙質さえ問わなければ、この時代に、ほぼインド中に紙の生産と使用がはじめて行きわたったという事実は、やはり特筆すべきことであるといえよう。

以下では、できるかぎり史料に則した上で、ムガル朝下の製紙センターを、その特徴とともにあげてみたい。情報のいくつかは、筆者にとってはいまだ二次資料にとどまっており、必ずしも原史料のすべてに逐一あたっているわけではないが、これは筆者の現時点における知見の一つのまとめである。

註

- 1) 拙稿「インドの古文書料紙と製紙技術の成立」、『山本達郎博士古稀記念 東南アジア・インドの社会と文化』上：463—85、山川出版社、1980(『百万塔』LII：29—45、1981に補訂再録)；「インドにおける紙本以前の文書素材」、『中央大学アジア史研究』VI：1—18、1982；「ネパールの手漉紙——伝統的技術と歴史」、『季刊民族学』XXI：42—53、1982；「インド中世の手漉紙——インドにおけるイスラーム化の一側面」、『アジア・アフリカにおけるイスラーム化と近代化に関する調査研究プロジェクト報告書』VII：65—74、東京外大 AA 研、1983；“Paper-Making Traditions in South Asia,” in T. C. Sharma & D. N. Majumdar (eds.), *Eastern Himalayas*, Cosmo, New Delhi: 198—205, 1980；“Early Stages of Paper-Making in India and Nepal,” *J. of Inter-cultural Studies* X: 59—66, 1984；“Paper Used for the Pañcarakṣā MS of Asutosh Museum and the Significance in the History of Nepalese Paper-Making,” *Calcutta Review*, in press; et al.
- 2) 「インド中世の手漉紙」, 前註前掲。
- 3) その名よりして Syria 産、おそらくは Damascus 産の良質紙であったろうと思われる。
- 4) 近藤治『インドの歴史』, 講談社、1977: 18.
- 5) S. C. Raychoudhury, *Social, Cultural and Economic History of India (Medieval Age)*, Surjeet, Delhi, 1978: 76—84.
- 6) Percy Brown, *Indian Painting under the Mughals, AD 1550—1750*, Clarendon, Oxford, 1924: 21.
- 7) Som Prakash Verma, *Art and Material Culture in the Paintings of Akbar's Court*, Vikas, New Delhi, 1978: appendix 124—29.
- 8) “Khawājagī Muḥsin-i Marwārīd, the inventor of variegated papers and sands for strewing on the paper.” H. Blochmann & Col. H. S. Jarett(tr.), *The Ā'in-i Akbarī by Abū'l-Faẓl 'Allāmī*, 1873, I: 107 より引用。長崎県立国際経済大学・長島弘氏の御教示による。なおこの ‘sands’ は金砂子のことかと思われるが不詳。
- 9) Hameeda Khatun Naqvi, *Urban Centres and Industries in Upper India*

(1556—1803), Asia Pub. House, Bombay, 1968: 260.

- 10) *Ibid.*
- 11) P. Brown, *op. cit.*: 47, 56, 64, 185ff.
- 12) ただし美術史家 N. R. Ray は、26×35cm と、やや小さめにみつもっている (Nihar Ranjan Ray, *Mughal Court Painting*, Ind. Museum, Calcutta, 1975: 42—43). 判型も、いずれ統計的に、時代を追って考究されねばなるまい。この点に関してはまた、Niranjan Goswami, *Catalogue of Paintings of the Asutosh Museum MS. of the Rāmacaritamānasa*, Asutosh Museum., Univ. of Calcutta, 1981: 13 などを参照。
- 13) Brown, *op. cit.*: 185.
- 14) Moti Chandra, *The Technique of Mughal Painting*, U. P. Hist. Society, Lucknow, 1949: 8—9.
- 15) 紙が普及するようになって、宗教文書のほとんどが旧来の貝葉に近い版型をとり、しかも紐を通す孔をあけたり、その位置を色で記したりしていることもその典型的な例である。
- 16) Chandra, *op. cit.*: 16—17, 33. またラーホール、ジャイプル等の伝統的絵師のもとでの筆者の聞きとり調査と実見による。
- 17) W. Hoey, *A Monograph on Trade and Manufactures in Northern India*, Lucknow, 1880: 127—28; in Naqvi, *op. cit.*: 257.
- 18) Naqvi, *op. cit.*: 260.
- 19) *Ibid.*: 262—3.
- 20) *Ibid.*: 263—4.
- 21) *Ibid.*: 264—5, 260.
- 22) *Ibid.*: 261—2.
- 23) 一方デカンでは、すでに16世紀中葉以降、印刷術が行なわれていたという。V. A. Smith, *Akbar, the Great Mogul, 1542—1605*, S. Chand, Delhi, 1958: 308.
- 24) 拙稿「インドにおける紙本以前の文書素材」, 前掲。
- 25) Naqvi, *op. cit.*: 259; 拙稿「パキスタンの風合戦」, 『季刊民族学』XXIII: 46—51, 1983.
- 26) その名称は、各地方に用いられる言語によって異なるが、いずれも「紙屋町」とでもいった意味の地名がついているのが普通である。立地条件の制約にあわせて、インドにおけるジャーティ（カースト）制の常として、同業者がまとまりあって住居している傾向が概して強いためでもある。

Ⅱ. ムガル朝下の製紙センター

1. エッフェンディーによる言及

16世紀の著作とされる、アリー・エッフェンディーの *Manāqib-i Hunarwārān* については、先の別稿にも少しふれた¹⁾。すなわちそれによれば、当時のイスラーム世界においては概してサマルカンド製の紙 *Sulṭānī* が最良質のものとされており、ごく普通に用いられる紙はダマスカス製のものであった。前にも述べた、アミール・ホスローのいう *Shāmī* なる紙がそれである。しかしその他にも、中国紙の *Khaṭāī*, イランのニザーマーバード製の *Nizām Shāhī*, やや黄味をおびたタブリーズの *Gāūmī* などといった紙も知られていた²⁾。またこれらと並んで、概して *Hindī* とよばれたインドの紙もすでに知られており、その範疇に入るものとして、今日のカルナータカとマハーラシュトラ地方の一部にあたるアーディール・シャーヒー王国 (1489—1686) 産の *‘Ādilshāhī* と、アウランガーバードに近いダウラターバード (デーヴァギリ) 産の *Daulatābādī* の名があげられている。

いうまでもなく、アーディール・シャーヒーとは、つとに14世紀中葉より約150年もの間デカン一帯を領有していたバフマニー朝よりやがて独立をとげ、北インドに君臨するムガル朝に対抗しつつ、デカンにおけるムスリム諸王朝の雄としてイスラーム宮廷文化を展開した、かの王国のことである。またダウラターバードは、デーヴァギリとして長くヒンドゥー系のヤーダヴァ諸王の首都であったが、1318年にデリーのスルターンの手に陥ち、とりわけ1327年には、トゥグルク朝のスルターン・ムハンマド [ビン・トゥグルク] が、デリーよりこの地に遷都を試みたほど重要な地であった。無謀ともいえるこの遷都計画は結果として失敗におわり、今では累々とした巨大な遺構の塊が訪れる人を待つばかりである。それでもこのときに *Daulatābād* (「栄えの都」) と改名されたこの地は、やがて1760年にヒンドゥー・マラータの手に陥ちるまで、ムガル朝期を通じて、その立地上の利点を大いに利用しつつ、デカンにおけるムスリムの政治・経済・文化上の重要な拠点として、文字通りの繁栄をとげたのである。バフマニーからアーディール・シャーヒーにいたる系譜とともに、ここでもわれわれは、当時のインドの製紙術の拡散が、ムスリム権力の確立と密接に結びついているようすをみてとることができる。

しかしエッフェンディーによって言及されたのは、これらデカン高原北一

西部産の紙のみであって、インド他地方の紙が全く言及されていないことには留意せねばならない。このころまでには、すでに拙稿のいくつかにおいてみてきたように、つとに12世紀以来紙の生産をはじめていたと思われるグジャラート地方をはじめとして、おそらく15世紀にはさかんな製紙センターとなっていたカシュミールやベンガル、またムスリム勢力の充分に浸透していた北インド一帯やデカンの他の地方にも、数多くの製紙センターが出現していたであろうことに疑いはないからである。

この点に関し、以下では、すでにあげた諸文献⁹⁾に加えて、ナクヴィ、ジャッギ両教授による労作⁴⁾、また最近出版されたイルファン・ハビーブ教授の『ムガル朝アトラス』¹⁾などによって、できるかぎり地域ごとにまとめておきたい。またそのさい、判明するかぎりの出典をも、煩瑣をいとわずあげておくが、それは、出典諸文献の原典すべてに必ずしもあたりえなかった筆者の、今後の課題としたいがためである。

なおチャンドラは、ムガル朝期の紙の産地やその製品名を数多くあげているにもかかわらず、その各出典をあげていない。したがって、そのそれぞれがムガル朝期のいつごろにまでさかのぼるかが不確かであるのが残念であるが、筆者自身もそのほとんどの地を訪ね、現存資料をも含めて調査した結果、以下にあげる地域や、その地につくられた特定の紙が、概して15—16世紀、ないしはおそらく17—18世紀にはすでに規格化されてつくられており、当時から著名であったことがほぼ確認できた。しかし、単に地域ごとのまとめではなく、時代を追っての前後関係の考究が、いずれ出典史料の性格や年代をクリティカルに勘案した上で、きちんとおさえられねばならぬことはいうまでもない。また、各地域ごとにおける製紙技術の起源と伝播の様相は、いずれまとめるはずの、各地域別の記述にゆだねることにし、ここでは最も典型的な、ムガル朝期における製紙センターのいくつかを、できるかぎり当時の史料上の言及によってあとづけておくにとどめる。

2. グジャラート地方

まず、おそらくは最も初期の段階ですでに紙の存在を知り、かつ生産もはじめていたであろうと思われるグジャラート地方をとりあげよう。前述のようにグジャラートは、サルタナット期、とりわけ15世紀後半のグジャラートの第6代スルターン、マフムード・ベガラ(Maḥmūd Begara, or Bigarha, Bagarha, etc.)のときに、最も多量の良質紙を生産していたという⁶⁾。このスルターンは1459—1511年にわたる52年の長きにわたって同地方を治め、バ

ローダ(Vaḍodarā)に近いチャンパネールやジュナーガルをはじめ、北はガンジス平原のアワド、南はアフマドナガルにいたるまで進出したばかりでなく、1508年のチャウル海戦ではポルトガル軍をも打ち破った。その翌年にはポルトガルに敗れはするものの、その生涯中、ついに後者は、ディウをすら手に入れることができなかったという⁷⁾。

その繁栄はイタリア人の旅行家ヴァルテーマ(Ludovico di Varthema)によっても伝えられているが、グジャラート産の紙が、インドの他の地方のみならず遠く西アジア諸国にまで伝えられたのは、その強力な治世と、同地方が伝統的に誇る海外交易活動の所以であろう。ジャッギがムガル朝下の製紙センターとして、グジャラートのカンバーヤト(キャンベイ)とバータンをリスト中に含めているのも、この意味で示唆的である⁸⁾。

しかしグジャラートにおいて製紙の中心となったのは、何といってもその中心に位置を占めるアハメダーバードであり、その紙はAḥmadābādīとして広く知られていた。その紙は白くて光沢があり、耐久性のある良質紙であった。中でも金粉を散らした良質の美しい紙は、ZarfshānとかAfshānīの名で知られていたという⁹⁾。一方Aḥmadābādīに関する史料上の言及をみると、1750年代に書かれたとされるグジャラート史*Mir'āt-i Aḥmadī*¹⁰⁾には、「ダウラターバードとカシュミールの紙も品質においてすぐれているが、白さと光沢の面で、この2つの紙もAḥmadābādīには比較にならない」とある。なおこの紙に記された現存紙本文書は、アハメダーバード市内のPir Muḥammad Shah Libraryに所蔵されているという¹¹⁾。また、ややのちの史料となるが、17世紀に英国東インド会社とインド各地の出先機関との間にとりかわされた書簡や記録を集めた*English Factories in India*(『在印英国商館』)¹²⁾にも、アハメダーバードの紙が書写用紙としてペルシアに送られたり(1619年)¹³⁾、ボンベイよりスーラトにむけてアハメダーバード産の紙を送るよう要請があったこと(1669年)¹⁴⁾などの記事がみえる。同史料に関しては再びのちに詳述する。

3. カシュミールとパンジャーブ

次いでカシュミールであるが、前述*Mir'āt*……にも良質の紙を産ずるとして言及があるほか、製紙技術の起源の問題とからんで、ザイヌル・アーベディーンとその治世下の紙については、すでにやや詳しく述べておいた¹⁵⁾。概してカシュミール産の紙Kashmīrīは、サマルカンドより伝えられたものと信じられているが、その真疑とともに、グジャラートにおける初期の技法

との関連も、なお今後の論議をまたねばならない点といえよう。

しかしそこからやや南西に下った、パンジャープのシアールコートでの製紙技術が、やはり同様に古いものであることを認めねばならない。Sialkoti として知られていた同地産の紙のうちでは、ことにムガル朝第4代皇帝シャーンギール（在位1605—27）の名をとった Shah-Jahāngiri という紙が著名であったという¹⁶⁾。またジャッキによれば、そのほかにも Nim Hariri なるものが知られていたといい、それは木綿と絹とを半々に原料とした、やわらかくて強く、光沢のあるものであったとしている¹⁷⁾。

史料上、シアールコートの紙は *Khulāsat ut-Tawārīkh* に言及されており、それによると、同地産の紙では、とりわけ Mānsinghī という紙が、絹のように滑らかな手ざわりと、白さと耐久性において最もすぐれた紙であったという¹⁸⁾。この手の紙がラージャ・マーン・スィンフの名をとっていることから、ナクヴィは、製紙技術全般といわずとも、少なくともこの紙が、マーン・スィンフのシアールコート攻略と関係づけられるであろうとしている。しかし、いうまでもなくマーン・スィンフ（在位1486—1517）は、グワーリヤルを拠点としたラージプト・タンワル王朝の王であり、ヒンドゥーとしての同王が、製紙技術をムスリム勢力下にあったシアールコートに伝えたとは考えにくい。むしろ堅牢な居城を築き、そのうちに音楽家を含めたさまざまな芸術家を住まわせてグワーリヤルを芸術の拠点としたマーン・スィンフが、その文芸芸術活動において、シアールコートの紙を特注して利用したと考える方が自然のように思われる。ともかく初期の段階にあっては何かと保守的・拒否的な反応を示しがちであったヒンドゥー社会の中で、彼の名が紙に関係づけられている点のみでも興味深いが、残念ながら、彼の用いた紙の現存資料は、今日必ずしも明らかではない。

またシアールコートの紙は、つとにヒジュラ暦1109年（1697—8）に書かれた *Bayāz-i Khushbū'i* [L. O. L. Ethe 2346] や、1823年ころに書かれたラーホーリー（Khairud-dīn Lāhōrī）による *Ibratnāmah* [I : 19] にも言及がある¹⁹⁾。後者によれば、シアールコートの紙は、その白さゆえに、ムルターン等の書記たちに大いにもてはやされた。ムルターンそのものでもラーホールでも、紙漉きが行なわれていた可能性があるが、今のところ明確な史料上の言及をえていない。しかしアグラやラーホールのような主都には帝国直轄の工房 *Shāhī kārkhānah* があって、そこで紙も漉かれていたことは大いに考えられる²⁰⁾。

やや余談とはなるが、前述の *Bayāz-i Khushbū'i* [119b—120a] には、

紙を厚くし、またびんとさせるために糊をつける方法を詳述しているので紹介しておこう。まず上等の米を食塩で2度揉み、きれいに洗い流したのちに、それを3昼夜の間水に漬けておく。指でつぶせるほどに充分柔らかくなったら水をとりかえ、火にかけて糊とし、さましておく。紙は清潔な板の上に置き、1片の白木綿布でもって、その上に均一に糊をひく。「それを *kirpās* (hemp) で覆って……」とあるのは、麻の布でもかぶせたのであろうか、ともかくそれを日に干して乾かす。裏面にも同様にし、最後に、紙がまだ乾ききらぬうちに印を捺す²¹⁾。ワットも今世紀初頭に、カシミアールで、米の粉を溶いたものを紙に塗ることを記しているが²²⁾、この点に関する最も初期の記述として興味深い。

4. ドーアープよりガンジス中原以東

さて、パンジャープよりやや東に目をうつすと、現UP州にあたる地域にも、広く紙漉きが行なわれていたことがわかる。1739—40年にバハール（Munshī Tek Chand 'Bahār'）によって編纂されたペルシア語辞典 *Bahār-i 'Ajam*²³⁾ には、デリーの東方に位置するモラーダーバードの名を、製紙センターとしてみるができる。またアラーハーバード西方にあたるシャハザードプルでも良質の紙が多量につくられ、また保存されており、他地へも送られていた²⁴⁾。

またハントーも報告しているように²⁵⁾、カーンプルの南西70キロあまりのところにあるカールピーでは今も紙が漉かれており、筆者も同地で調査を行なったが、同地でもすでに当時、紙がつくられていたことに疑いはない。ことにカールピーでは、かつて漁網を原料とした *Mahājal* という良質の紙を生産し、高く評価されていた²⁶⁾。この紙は、使い古した亜麻（flax）製の漁網を、本来丈夫なものだけに、大変手間のかかる工程でもって紙に漉きあげたもので、長く水にさらされた原料である故、独特の白く艶ある輝きがあり、評判のよいものであった。またカーンプルの北西120キロあまりの所にあるフェルーカーバード（1714年都城建設）には、*Kāghazī Bāzār*、すなわち紙商のバーザールがあったという点もみのがせない²⁷⁾。

そこよりやや東に寄った、現UP州東部、ベナーレス（Vārānasi）の北方にあたる古都ジャウンプルでも、古くから紙が漉かれていた。この点には史料もあり、すでに16—17世紀に、同地には、陶工・織工・絵師・鍛冶などとならんで、紙漉き職人（*kāghadī*）がいたことが、あるジャイナ教徒の半生記にみえる²⁸⁾。これはVikrama Samvat 1643（1586）年に宝石商の息子とし

て生まれた Banārasidāsa という人の半生記 *Ardha Kathānaka* にある記述で、それによると、当時のジャウンプルにはバラモン以下の四姓(caturvarṇa)のすべてが居住しており、シェードラ扱いとされていた36種の「パウニー」のうちに、「カーガディー」が含まれているのである。

Paunī もしくは pauna, panniyā などとよばれている人びとは、本来村落共同体において土地生産に従事せず、独自の技術労働を提供して一定量の農産物を代償としてうけとったり、村民の祝いごとにかいして金品を得る、典型的なジャジマーニー制度中に位置づけられる諸カースト(jāti)であるが²⁹⁾、ここに数えられているものをみても、そのほとんどが職人たちである。紙漉きをはじめ、ガラス細工師や花火師など、ムスリムに固有な職人層の名がつけられているほか、より一般的な職種においても、ペルシア・アラビア語起源の名称が与えられているのが目につく。同史料にも語られているように、本来ジャウンプルは一寒村にすぎなかったものが、トゥグルク朝第2代皇帝フィローズ・シャーによって、そのベンガル遠征のさいに、1359年に建てられた町であった。その歴史的背景のもとに、ジャウンプルには数多くのムスリム職人がよびよせられ、居住していたのであろう。

また出典は不明ながら、ジャッギによれば、ジャウンプル県のザファラーバードは別名 Kāghdī Shahr、すなわち紙漉きの都とよびならされ、数多くの紙漉き職人が紙の生産を行っていたという³⁰⁾。その紙の多くは竹を原料としており、艶出しをしたものと、しないものの2種があった。前者は商人の簿記用に、後者は包み紙などとして用いられたのである。

さてアワド侯国、ことにラクナウーとその周辺もまた、当時からの重要な製紙センターであった。史料自体はやや時期が降るが、1880年の W. Hoey の記録によると、ラクナウーでは3種の紙が生産されており、「ヘンプ」製(おそらくは真の hemp ではなくて Sann, すなわち *Crotalaria juncea* のことであろう)の Arwalī とよばれる紙が多量につくられていたという³¹⁾。ただし Arwalī の名は、むしろさらに東方のソーン川右岸に位置するアルワルに名をとったものではないかと考えられる。のちに第IV章に詳述するように、アルワルは、ビハールと並んで、少なくとも19世紀初頭には活発に紙を生産していた重要な地であったからである。その製法についても、後述することとしよう。

さてビハール(現州名ではなく、現ラージギルの北方の地)においては、すでに *Ā'in-i Akbarī*³²⁾ において、良質の紙の産地として名があがっているほか、ややのちの史料である *‘Ajāib-i Duniyā* [185b] や *Haqīqat Hai*

Hindustan [46b] にも言及されている³³⁾。ビハールに関してはのちにブキャナンがくわしく報告しているので、これも章をあらためて、再びのちに(第IV章)紹介することにする³⁴⁾。

ブキャナンをはじめ、19世紀に入るとさらに東方の各地における紙漉きの実態がみてとれるのであるが、不思議なことに、すでに14世紀末に中国の馬敏によって言及されたベンガルの紙については³⁵⁾、同時代のアラビア語/ペルシア語史料にほとんど言及がないように思われる。馬敏が同地を訪れたのは、明らかに、ギヤースッディーン・アーザム・シャー Sultān Ghyāsud-dīn ‘Āzam Shah (1389—1409) の治政下のことであったが、同時代の史料をさらに渉猟する必要がある。またジャッギは、ムガル朝下の製紙センターのリストのうちに、ベンガルのムルシダーバードとフーグリを含めている³⁶⁾。筆者の实地調査によれば、ここにさらにハウラーの名をも含めたいところであるが、その由来は、紙漉き技法をスーフィー行者が伝えたという伝承以上の域を出ず、史料によつての確定はできない³⁷⁾。ただし、この伝承の意味するところは、決して無視できぬ興味深いものではある。

5. デカン高原以南

一方、目を南方にうつすと、ナルマダー川を越えたデカン北西部からさらに南方へと、製紙技術が伝播していったようすを、史料上もはっきりとみてとることができる。すなわち、まずは先にもふれたアリー・エッフェンディーの *Manāqib-i Hunarwārān* にもあるマハーラーシュートラとカルナータカの一部にかけての名紙 ‘Ādilshahī と、ダウラターバードの Daulatābādī であるが、後者に関しては、ラーズィー(Amin Aḥmad Rāzī) の *Haft Iqlām* ならびにラーホーリー(‘Abdul Ḥamid Lāhōrī) の *Padshah Nāma* にも言及があるという³⁸⁾。またダウラターバード産の紙が、*Mir’at-i Aḥmadī* において、良質の紙として言及されていることはすでにみた。しかもことにダウラターバードにつくられたやや厚手の紙は、Bahādur Khānī としてよく知られていた。幾分太目の質の目(laid mark)の入った、丈夫で白く艶のある、磨研のゆきとどいた美しい紙である。この名は同地を占領したグジャラートのスルターン、バハドゥル・シャー Bahādur Shāh (1526—37) の名をとったものと説明されているが、グジャラート地方からの技法の伝播とどの程度関係があるかは不詳である。

またダウラターバードにも近いアウランガーバードでは、やはり厚手ではあるが幾分質の劣る Sahibkhānī とか、Murād Shāhī などとよばれる紙が

つくられていた。その他にも紙質に応じて, Sharbatī, Qāsim-Bēgī, Ruba-karī, Balapurī など、ときに美しい名をもったさまざまな種類の紙があったとされているが、その詳細は必ずしもわかっていない³⁹⁾。

しかし、アウランガーバードおよびその南西方60キロ余のネワーサにおいて紙が漉かれていたことは、マラータのペーシュワー (「宰相」) 政権が両地に紙を発注していたようすを示す、18世紀中葉のいくつかの史料から明らかである⁴⁰⁾。同史料はマラータのサーターラ・ラージャおよびペーシュワーの日々の記録を集成したもので、この史料に紙に関する言及のあることは、一橋大学の深沢宏氏がその著に一言ふれておられることから明らかになった⁴¹⁾。以下にその関連文書 (原文マラーティー語) を、深沢氏の翻訳と訳注によって記載しておこう⁴²⁾。

<文書No.242: シュフル暦⁴³⁾1155年5月15日付>

(西暦1755年8月29日付)

アウランガーバードより買って政府にもたらさるべき [品物] は以下の通り。

- (1) 艶があり (moharidān)⁴⁴⁾ 花模様があり (buṭedar), その他同様の (? ābāsānīva)⁴⁵⁾ 紙550帖 (dast)⁴⁶⁾。
- (2) レース様の絹および紋様のある (? nirūp) 絹, 合計5,000カジ [約10,000フィート]。
- (3) 駕籠用の品150点 [以下内訳は略]。
- (4) 色染めの絹, 重量1/2 [単位不明]。

以上のように紙550帖、駕籠用の房や備品150点、およびレース様 [の絹] を買ってこさせるために、ドゥラブシェート・グジャル (Dulabśeṭh Gujar) を派遣した。彼は上記の品物を買ってブネーにもちかえるはずである。彼に対していかなる妨害も与えず、通過税 (haṭshīl) を強要せず、安全に通行させよ。以上、通行証 (dastak) の1。

<文書No.244: シュフル暦1160年7月24日付>

(西暦1759年12月29日付)

バルガナ・ネワーサおよびその他の地区を担当するナーロー・バーバージー (Nāro Bābāji) に対する命令書。

「政府では次の紙が必要である。単位は連 (gaḍḍi) [1連=10帖]。

[Gaḍḍi 当り] 11, 12, 13, 14, 15ルピーの [紙] 1,000単位 (prat=gaḍḍi)。

[Gaḍḍi 当り] 7, 8, 9, 10ルピーの [紙] 1,000単位。

[Gaḍḍi 当り] 3, 4, 5, 6ルピーの [紙] 1,000単位。

[計] 3,000 [単位]。

上記のように、3,000連の紙が必要である。そこで習熟した事務官 (kārkun) に事情を説明し、彼に男衆 (māṇaseṇ=紙漉き職人) を提供し、[共に] 紙屋 (kāgad-

vāḍā) に派遣し、紙屋の屋内に男衆をすわらせ、当方から別送した紙の gaḍḍi の規格 (? nimoneṇ) に従って紙の縦横の長さ (lambirundi) を合わせ、良質で、丈夫で、艶のよい (moharā bahut) 紙を、指示した値段で用意 (作製) させよ。用意のできたものからその代金を次々と支払い、紙の gaḍḍi を御前 (hujūr) に送れ。上記の紙の gaḍḍi が用意されるまでは、他の者に対し紙を売らせてはならない。紙が破れたり、または規格 (?) の縦横の長さに過不足が生じたならば、その紙は返却し [てひきとらせ]、その代金は利子と共に職人 (kāragar) より政府に徴収されるであろう。紙の値段は正しく払え。そして記された仕方でもって、指示通りに紙が都合よく政府に到着するよう用意させよ。正しい値段を与えよ。金額のことで不平を言わせるな。当方から送った規格 (?) に縦横の長さがあわなければ、そのような規格 (?) に従っての紙をつくらせるな。[当方から送った規格] のみに従って、縦横の長さをあわせしめよ。厚く、艶のある (moharā karūn), 丈夫で破れない紙をつくらせよ。この仕事のために、事務官を4ヵ月間しっかりと配置し、5~7名の歩兵 (番人) を配置し、指示通りに、きわめて良質の紙をつくらせよ。金を与えよ」

以上直接に命令書を送付する。7月24日付。

上記の2史料によって、われわれは、アウランガーバードおよびネワーサにおいて紙が漉かれていたことのみならず、

- (1) マラータ政府が当時すでに、かなり多量の紙を用いていたこと;
- (2) 注文の量がそろりまでは他からの注文に応じさせぬほどに、独占的権利を有していたこと;
- (3) 注文の紙は概して厚く、丈夫で艶のある良質紙であったこと;
- (4) おそらくはジャグギがふれているような (注39) さまざまな種類の紙が、少なくとも13種はつくられていたこと (ただしその各名称は不明);
- (5) その値は1連あたり、当時の価格で3~15ルピーにおよんでいたこと;
- (6) 紙質のみならず、そのサイズもはっきりと決まっており、職人は政府の指示通りにつくらねばならなかったこと (ただしその具体的なサイズは不明。これは当時・当地の現存紙本文書を調査することによってわかるはずである);
- (7) 3,000連の紙を漉くために、ネワーサではほぼ4ヵ月がかかったこと (後述するように、1人1日1連の紙が漉けるとすれば、ネワーサではおよそ25人ほどの紙漉職人がいた計算になる);
- (8) そしてその間、政府からは担当事務官が派遣されて監督にあたり、5~7人の番兵も配置されていたこと;
- (9) 職人に紙をつくらせ、金を払い、それを注文通りに政府に収めさせる責任が、当該地区の担当官にあったこと;

(10) それを政府に収める輸送中は、通過税も免除されたこと；

等々の事実が垣間みられて興味深い。この文書からは、必ずしも各地で何軒の工房、ないしは何台の叩解機（dhenki）が稼動していたか、またその賃銀は各職種の各人あたりどのくらいのものであったかなど、工人の側の事情がよくわからないのが残念であるが、上述のように、ここから引きださうな問題は多く、まさに貴重な情報といえよう。

また、さらに南方のマイソールでも、ティープー・スルターン Tipū Sul-tān（1749—1799）の治世下に宮廷用の紙が漉かれ、そのある種のものには金砂子が撒かれていたという⁴⁷⁾。マイソール産の紙は Kardey とよばれていたとの情報もあるが、よくわからない。またデカンのハイデラーバード産の絹紙 Hariri ないしは Reshmi も著名であったという⁴⁸⁾。いずれにせよ17—18世紀ころともなると、ようやくにしてインドでは、ほとんど各地に紙の使用と生産がいきわたっていたことがわかる。

6. まとめ

このように、各地各様の紙が生産されていたことともあいまって、製紙の原料もまた多様化していたことにも注目せねばならない。そして紙の名もまた、原料の如何によってさまざまによばれていた。漁網紙 Mahājal、絹紙 Hariri の名は先にもあげたが、竹製の紙は Bāñsi/Bhāñsi ないしは Basāhā、ジュート（tāt）製の紙は Tatahā、木綿製は Tūlat、亜麻（flax）製は Sannī、などといったぐあいである⁴⁹⁾。ただし絹紙といっても、絹100パーセントの原料によって紙を生産したわけではない。ジュートないしは木綿、もしくは時には故紙をベースとして何割かの別原料を混ざるのである。それでも絹紙などは、初めのうちこそ見晴えがよく、また柔軟で強靱のようにみえても、時がたつにつれて、亀裂を生ずることが多かったという。また Nukhayyar とよばれる紙もあり、チャンドラはそれを “watered paper” としているが、水紋紙のようなものであったのだろうか。

ともあれムガル朝期には、ほとんどインド中の各地方において、きわめて多様な紙が生産されはじめていたようすを垣間みることができる。後に詳述するように、その技法も、主としてその用いる材料によってさまざまであったが、それでも基本的には、その技法はほとんど一定の過程を追うものであった。すなわちまず原料はよく搗きくだかれ、水漬けとさらしをくりかえし、ときには石灰やある種のソーダ灰を混入して紙料の漂白を行なった。紙料が用意できるとそれを水槽に入れ、水を加えて攪拌し、草や竹を編んだ漉簀で



図1 ムガル朝期の主要交易路と当時の製紙センター

もって漉きあげ、溜め漉きの技法で水を切ったのちにさらに圧力を加えて水を押しだし、次いで日に干して乾燥したのである。滲み止め (sizing) は初期の段階では糝粉を溶いたものを用い、最後に玉石で磨きあげるのを通例とした。

このような技法が、まずインドのどこに、いつどこから伝わり、それがどのように伝播しつつ、多様な技法や製品を生みだしていったかが、これからの大きな問題である。筆者もすでに、ある見通しのもとに多少の見解を述べてはきたが、それにはことに、12—13世紀以降、とりわけムガル朝を典型とする、各地におけるイスラーム権力の確立過程との関連を念頭におかねばなるまい。当然それと同時に、当時の各地における社会経済の状況、また当時の交易路との関係が考慮されてしかるべきである(図1参照)。

これらの点に関しては、近年では本邦でも近藤治氏⁵⁰⁾や佐藤正哲氏⁵¹⁾、長島弘氏⁵²⁾らによるすぐれた研究がえられるようになってきているが、同時に、ある特定の紙が、単にその近隣の諸地方に求められたのではなく、用途や入手方法の難易にしたがって、さまざまな用いられ方をしたという点にも留意せねばならぬであろう。たとえば、グジャラート地方の人びとは、おそらくはジャイナ教典の書写や画稿用、また活発な商業活動に付随する簿記用に、アハメダーバードのみならずカシュミールやカーンプル(カールビー)製の良質の紙を発注したのであろうし、一方アワド侯国を中心とする北インドのヒンドゥスターン平原部では、簿記用にアハメダーバードの Aḥmadābādī、より一般の用にはさらに東方の、ベンガル地方産の紙 Serampurī を用いたことが指摘されているのである⁵³⁾。

ともあれ、問題が紙という点に限定されているがために、また何よりもインド近代史にはやや専門外の筆者の浅学のためにまだまだ不明な点の多いのが残念であるが、技術史上はもとより、昨今とみに強調されるにいたっている社会経済史上の一問題として、如上のような情報紹介も、新たな光を投げうるのではないかと思われる。次章以下では主として17世紀以降の欧文史料にしたがって、前世紀末までの伝統的製紙業の様相を追うことにするが、インド各地における原史料に言及された紙に関する情報をさらに得たく、御教示を乞う次第である⁵⁴⁾。

註

1) 拙稿「インドの古文書料紙と製紙技術の成立」, 前掲。詳しくは Moti Chandra, *op. cit.*: 8ff; ditto, *Jaina Miniature Paintings from Western India*, Ahmedabad, 1949: 73—4; et al.

2) Effendī による言及はないが、ここに前述の P. Brown のいう Irānī ないし

は Ispahānī を加えてもよいであろう。

- 3) ことに Chandra, *Mughal Painting*; ditto, *Jaina Miniature*...; Brown, *op. cit.*; et al.
- 4) Naqvi, *op. cit.*; O. P. Jaggi, *Science and Technology in Medieval India*, Atma Ram, Delhi, 1977, Chap. 5, 'Paper Manufacture.'
- 5) Irfan Habib, *An Atlas of the Mughal Empire—Political and Economic Maps with Detailed Notes, Bibliography and Index*, Oxford Univ. Press, Delhi, 1982.
- 6) 拙稿「インド中世の手漉紙」, 前掲; Jaggi, *op. cit.*: 172.
- 7) Sachchidananda Bhattacharya, *A Dictionary of Indian History*, Univ. of Calcutta, 1972: 603—4.
- 8) Jaggi, *op. cit.*: 171.
- 9) *Ibid.*; Edward Balfour, *Encyclopaedia of India and of Eastern and Southern Asia*, 1858¹, Rep. as *Encyclopaedia Asiatica*, Cosmo, New Delhi, 1976: VII—122.
- 10) Nawāb 'Alī (ed.), *Mir'āt-i Aḥmadī*, Baroda, 1927: I—15. 長島弘氏の御好意により資料を閲覧した。
- 11) Jaggi, *op. cit.*: 172.
- 12) William Foster (ed.), *The English Factories in India, A Calendar of Documents in the India Office, British Museum and Public Record Office*, 13 vols. covering the years 1618—1669, Clarendon, London, 1906—1927; Sir C. Fawcett (ed.), *ditto* (New Series), 4 vols. for the years 1670—84, Oxford, 1936—55.
- 13) Foster (ed.), *op. cit.*, 1906: I—76.
- 14) *Ibid.*, 1927: XIII—221.
- 15) 拙稿「インドの古文書料紙と製紙技術の成立」, 「インド中世の手漉紙」, 他。
- 16) Chandra, *Jaina Miniature*...: 73.
- 17) Jaggi, *op. cit.*: 171.
- 18) Naqvi, *op. cit.*: 255.
- 19) *Ibid.*
- 20) Blochmann & Jarett (tr.), *Ā'in-i Akbarī* I: 102—15.
- 21) Naqvi, *op. cit.*: 258.
- 22) George Watt, *The Commercial Products of India*, John Murray, London, 1908: 862.
- 23) Lithograph, Nawal Kishor, Lucknow, 1916: II—286; in I. Habib, *Mughal Atlas*... (*op. cit.*): 33.
- 24) Peter Mundy, *The Travels of Peter Mundy in Europe and Asia*, ed. by R. C. Temple, Hakluyt Society, 2nd Series XXXV, London, 1914: II—98; in Habib, *ibid.*
- 25) Dard Hunter, *Papermaking by Hand in India*, Pynson Printers, New

- York, 1939, Pt. VII : 69—77 ; ditto, *Paper-Making—the History and Technique of an Ancient Craft*, the Crescent Press, London, 1943 : 88, 107.
- 26) Chandra, *Jaina Miniature*…… : 73.
- 27) Irvine, *The Bangash Nawabs* : 280 ; in Naqvi, *op. cit.* : 256.
- 28) 古賀勝郎「Ardha Kathānaka (Ardha Kathā) : Tīppapī, パナーラン—ダーサの半生記」上、『大阪外国語大学学報』XXIV : 13—26, 1971 ; また長島弘氏の御教示による。
- 29) 拙稿『多様のインド世界』, 三省堂, 1981 : 229ff.
- 30) Jaggi, *op. cit.* : 171.
- 31) W. Hoey, *A Monograph on Trade and Manufactures in Northern India*, Lucknow, 1880 : 128.
- 32) Blockmann & Jarett (tr.), *op. cit.* : I—417 ; II—164.
- 33) Naqvi, *op. cit.* : 255.
- 34) Francis Buchanan, *Patnā-Gayā Report*, n. d. (surveyed in 1811—1812) : 623—4.
- 35) 拙稿「インドの古文書料紙と製紙技術の成立」 : 472—3, 註36.
- 36) Jaggi, *op. cit.* : 171.
- 37) 拙稿「インド・ネパールに手漉き紙を追って」, 『法政』V—5, 1978 : 26—30.
- 38) *Haft Iqlām* [ed. Ross Harley & Haqq, Bib. Ind., Calcutta, 1918 : I—82] ; *Pādshāh Nāma* [Bib. Ind., Calcutta, 1866—72 : I—501]. 原史料筆者未見。Habib, *Mughal Atlas*……(*op. cit.*) : 59.
- 39) Jaggi, *op. cit.* : 172.
- 40) D. B. Parasnis & G. C. Vad (eds.), *Selections from the Satara Rāja's and the Peshwa's Diaries* (Sātār kar Mahārāj va tyānce Peshve hyānce Rojñiśīntil Utare), Marathi Text, II : 156—57, 1906. 深沢宏氏の御教示による。
- 41) H. Fukazawa, Non-Agricultural Production : Maharashtra and the Deccan, in Tapan Roychaudhuri & Irfan Habib (eds.), *The Cambridge Economic History of India*, Cambridge, 1982 : I—311.
- 42) 筆者の間合せに対して, 同史料をコピーして下さったのみならず, 激務の中を, わざわざ小稿のために, 直ちに原文からの逐語訳と訳註を送って下さった深沢宏教授に深く感謝する。
- 43) デカン中世諸王朝で使われた特殊なムスリム暦。以下西暦への換算も深沢氏による。
- 44) mohari は紙に艶をだすための石や棒をあらわす。後出の文書 No. 244 にも 'moharā bahut', 'moharā karūn' などとある〔深沢氏註〕。
- 45) おそらくは abhāsa (=同様, 類似) の形容詞の誤読かと思われる〔深沢氏註〕。
- 46) dasta = 'a quire of paper'. なおくわしくは, 次章4節を参照されたい。1帖は, 地方によって異なるが, 23~25枚の紙よりなる。
- 47) Jaggi, *op. cit.* : 172.
- 48) Chandra, *Jaina Miniature*…… : 73.

- 49) Chandra, *ibid.* ; Brown, *op. cit.*
- 50) 近藤治「ムガル朝時代を中心とするインド国内交易路の変遷について」, 『追手門学院大(文)紀要』XV : 99—122, 1981 ; 他。
- 51) 佐藤正哲『ムガル期インドの国家と社会』, 春秋社, 1982。
- 52) 長島弘「16世紀インド海上貿易の構造——主要貿易品の分析を中心として」, 『東洋史研究』XXXV—2 : 1—38, 1976 ; 同, 「ムガル帝国内のパニヤ商人——スーラト市の場合」, 『同』XL—4 : 85—118, 1982 ; 同, 「16, 17世紀グジャラートにおける海上貿易と国家」, 『長崎県立国際経済大学論集』XVIII—I : 87—118, 1984 ; 他。
- 53) Chandra, *Jaina Miniature*…… : 73.
- 54) 本稿でもまた数多くの方々の御教示御指導を得ているが, とりわけすでに註でもふれた, 長崎県立国際経済大学の長島弘氏, 一橋大学の深沢宏氏の御助力に再び深く感謝する。

Ⅲ. 17—18世紀の紙に関する欧文史料

1. フォスター編『在印英国商館』ほか

北インドではムガル朝が最盛期をむかえていたとはいえ, 17世紀はまた, 西欧「列強」の進出の世紀でもあった。すでにポルトガルは, 16世紀にインドにいたり, ゴアほかを占有していたが, オランダ, フランス, イギリスなどのヨーロッパ諸勢力の波が, 17世紀にはあいついでインドにもおしよせてきた。これまでの外来勢力が陸路を通じて侵入してきたのに対し, これらはいずれも海路を通じてのことであった点特徴的である。そしてこれ以降, インドは, ことにブラッシーの戦(1757)によって最大のライバルたるフランスをおさえたイギリスの手により, 次第に蚕食されていくにいたることは, インド近代史上よく知られている事実である。すなわち, 1600年に東インド会社を設立したイギリスは, マスリパタム(マチリパトナム, 1611)とスーラト(1612)に次々と商館を置き, さらにマドラス(1639), ボンベイ(1668), カルカットタ(1702)に拠点を構えた上で, さらにそこから入りこんだ多くの地にも, 次々と出先機関を設置していったのである。

先にも少しふれた, フォスター他編による『在印英国商館』*English Factories in India* は, 英本国と, インド各地の東インド会社の出先機関との間にとりかわされた, 1618年以降1684年(もしくはそれ以降)におよぶ歴大

な書簡や記録を集積している、貴重な史料集である¹⁾。その中には、グジャラートのアハメダーバードがすぐれた紙を産し、ペルシアへ、ないしはスーラトを通じてイギリスへと送られていた事情を伝えるものはいくつか散見される²⁾。一方、より一般的なインドの紙は、それをういた広義のインド商人たるバニヤー・ジャーティより名をとって、「バニヤン・ペーパー」Banian paper と呼んでいたらしいが、これは質の悪いものであったらしく、「紙が不足しているためにこのような紙をも使わねばならない」との意の記録もみえる(1675)³⁾。また、「インド製の紙はそれほど質がよくないのに、イギリスで買う紙の3倍もの値がかかる」との愚痴めいた記録もみえるが(1640)⁴⁾、それがどの手の紙をさすのか、またどのような事情のもとでのことであったのかは不詳である。

しかしそれでも、おそらくは急増する業務と記録・報告の要もあって、インド各地の商館からは、ことに1646年以降、毎年、毎回のように、本国会社にあてて「紙（やその他の文具類）を送れ」との書簡が出されている。かくて送られてきた英国製の紙も、「薄くてインクがのらない」⁵⁾とされ、概して質の悪さが訴えられながらも、とにかく紙が、そして羽ペンやインクが足りないとされていたらしい⁶⁾。また1675—6年には、毎年の紙の使用量も以前の3—4倍が要るようになり、本国からの供給がまにあわないときは、高価なために不本意ながらも、フランスやオランダからまで紙を買わねばならなかった事情も知られる⁷⁾。当時のヨーロッパ各国における製紙術・製紙業の実情とあわせて検討すれば、これはそれなりに興味深い問題であろう。

しかしこれらの記録は、一方で、当時のインドの紙がどのようなものであったのか、すなわちどのような原料を用い、どのような製法によってつくられ、どのような紙質で、どのような用途に用いられたのかを明確には伝えてくれない。その点、1689年に出版されたオーヴィントンの『スーラト紀行』*Voyage to Surat*⁸⁾は、その地でみた限りでの、紙とその使われ方についての興味深い記述をのこしている。それによると、インド住民の「一般に用いられている書写用の紙本は〔縦長の〕巻物の態をなしており、幅は30cmほどであるが、長さはときに3mにもおよび、上部を綴りあわせた上、書写の用に応じて幾枚もの紙をつらねて、長くできるようになっている」としており、その紙質は「その艶のある滑らかさによって輝くようであり、これがごくふつうに用いられるものなのである。しかし皇帝や有力者あてに書くための紙といえ、われわれ〔ヨーロッパ人〕の場合に〔書物の〕小口に金を塗るように、紙の表一面に金を塗りこめている」としている。実際ラーホールや

ニューデリー、カラーチー等の博物館蔵品の所見によれば、当時の書簡や書の一部には、このような例や、少なくとも金砂を一面に蒔いたみごとなものがあり、ムガル朝下の紙の一面を知ることができる。しかも、より一般的に用いられたごくふつうの紙が、オーヴィントンの記すようなものであったとするならば、先の英国商館史料の伝える「質が悪くて3倍も高い」インドの紙、という記述は、必ずしもそのままにはうけとりがたい。ただしグジャラートやパンジャブをのぞく他の地方、ことに南インドなどでは、いまだに貝葉が用いられつづけていたのも一方の事実であって、ピエトラ・デルラ・ヴァルレ(1623)、テヴェノー(1687)等の紀行⁹⁾にも、そのことが知られるのである。

2. アイアンサイドの記録

さて18世紀に入ると、紙の製法に関しても、もう少し詳しい史料がでてくる。1774年に発表されたアイアンサイドの記事¹⁰⁾によれば、紙の原料はサン・ヘンプ (*sann hemp, Crotalaria juncea*)であるが、新しいものよりも、ロープや網、布などに用いられてすでに使い古されたものが好まれるとしている。その方が価格も安かったであろうが、すでに言及した漁網紙の場合を考えてみても、かえってその方が製紙に向いていたことが充分考えられる。ともかく、サン・ヘンプを用いたこれらのボロ布や屑は小さく断ち切られ、数日（ふつうは5日間）水に浸して柔らかにし、籠に入れて川でさらしたのち、埋甕中に入れて水をはっておく。この水にはセドギー・マッティ *sedgi-mutti* とよばれる粗製炭酸ソーダ6に対して生石灰7を混合したものをかなり多量に入れている。この状態で8—10日間置き、さらに川でさらす。次いで〔足踏み式の唐臼状の〕*stamping lever* (図2中の fig. 1) で搗いて繊維をさらにはぐし、特設の清潔なテラスに〔塊状の〕紙料を並べて日にさらす。そののち紙料は、再び前述のソーダに生石灰をまぜた液に浸される。このような工程を都合3回くりかえして、紙を漉く直前には粗い薄茶色の紙料液が成るが、さらに白い紙を漉くときは、以上の工程を7—8回もくりかえさねばならないという。そのさいの漉簀には、あたかも目の細かい金網を漉桁にとりつけたものが用いられているかのようにワットは記しているが¹¹⁾、アイアンサイドの原文をみるかぎり、後述するように、すだれふうの漉簀が使われていることが明らかである。

さて漉き手は、水で溶いた紙料の入った漉槽 (fig. 2) の一端に座し、漉桁 (fig. 4) でもって紙料を乳状になるまで充分に攪拌する。次いで、漉簀

(fig. 3) を上にのせた漉桁を漉槽に入れ、ゆっくりと手前の方から水平に位置を戻して、まだ半ば水に漬かった状態のまま、前後左右に軽くゆする。紙料が均一に漉簀の上にのったのをみてとると、漉槽上に木の棒をわたして漉桁をのせ、水を切る。さらに厚い紙を漉くときは、さらにその上に、再び同様の方法で紙料をすくいあげて厚くする。次いで漉簀の端を少し折り曲げ、その部分だけ紙をはがれやすいようにしておいてから漉簀を返し、紙床(fig. 5)に押しつけてはがすのである。抄紙は1日に約250枚行なわれるが、この量に達すると、漉き手は紙と同じサイズの麻（もしくは sann）布を置き、さらにその上にやや大き目の厚板を置いて水をしばらくだす。はじめのうちは人がのることもあるが、紙の山はそのまま部屋の隅に1晩置いておかれる。

翌朝になると紙は1枚ずつはがされ、ブラシ(fig. 6)でもって、平らにし、くいを塗った壁に順次貼りつけて乾かされる。乾いた紙はマットか布の上に広げられ、米粉の糊にひたした毛布の一片でもって一様にサイジングが施されたのち、直ちに部屋に張りめぐらされた糸に吊して乾かされる。十分に乾くと、一定の規格にしたがってナイフ(fig. 7)でそれを切りそろえ、別人の手でもって両面を磨きあげる。売物とするには、2度磨きを施すのがふつ

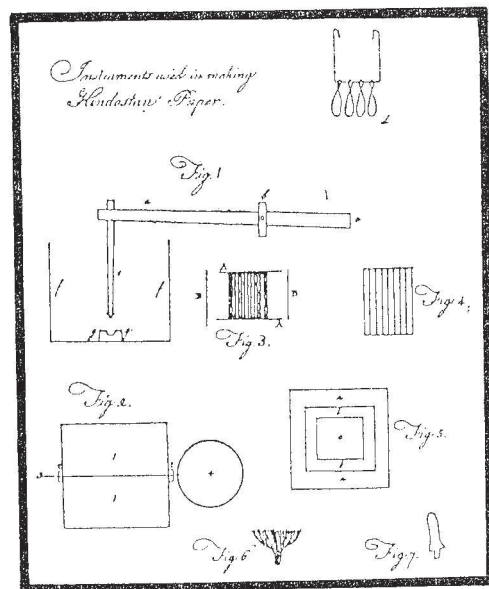


図2 Ironside (1774) 付図

うである。断ちくずやヤレ紙は水に漬けて足で踏み、紙料として再び漉きかえされる。——以上がアイアンサイドによる報告の概要である。

このアイアンサイドの報告(1774)は、詳細にわたる製紙の工程を、英文によってはじめてヨーロッパ世界に紹介したものととして貴重である。惜しむらくは、それがインドのどの特定地方でのことであったかが不明のことであるが、先にも少しふれたように、製紙が一般的となってきたこのころ以降は、細かい点における異同や多少の地域差はあっても、概ねその製法は、このような過程を経る水漬け法(cold-retting method)であったことが明らかである。

それはのちに行なわれるようになる、原料を苛性ソーダ等でもって煮沸する煮沸法(cooking method)よりはずっと手間も時間もかかるものであったが、この方法によるほうが、紙質はずっとよいものが得られると信じられてきた。事実、強い苛性ソーダを用いて煮沸したり、さらに漂白剤を入れてビーターで一気に叩解してできたような紙料からは、廉価でしかも見た目にはよくとも、数百年にもわたる歳月に耐えうるような紙は決して得られないのである。

3. フライヤーの記録（ボンベイ）

アイアンサイドほど詳しくはないが、それよりも早くインドを訪れたフライヤーは、1675年当時、ボンベイの北東方約50kmにあるカリヤーンのマスクにおいて、紙が漉かれていることをその旅行記に記録している¹²⁾。すなわち彼は当地のマスクに導かれるが、その地下にはみごとな貯水池があって、そこまでは石段で降りられるようになっており、そこで聖職者が、自ら用いるための紙を漉くのが常であった。その方法は、フライヤーによると、まずは木綿のボロ屑を水に漬け、それをよく叩いて紙に漉く。それを切りそろえてのち1枚ずつをマスクの石壁に貼りつけて乾かし、さらに陽にあててよく乾かす。そののち紙は磨きあげられ、用に供される。——

フライヤーの記録自体は上のようにいたって簡単なものとどまっているが、紙がマスクの地下で、しかも聖職者自らの手によって漉かれているのはほとんど他例がなく、大変興味深い。おそらく初期の段階にあっては、ムスリム聖職者自身が、自分たちの使用する紙を漉かねばならなかったようなこともあったのであろうが、ここにもイスラーム布教活動というレベルでの「イスラーム化」と、製紙技術伝播の重なりあいを見とることができるのである。なおその技術の内容に関しては、フライヤーの旅行記の編纂にあたっ

たクルークが、バイデン＝パウエル¹³⁾の記録したパンジャブの製紙法を念頭におきつつ、「今日の製紙法に同じ」と注記しているのが注目される¹⁴⁾。

4. ムーアの記録（マイソール）

さらにここでもう1点、南インドのマイソール地方、トゥングバドラー河畔のハリハルにおける製紙技術を記録した18世紀末の史料をみておこう。それは当時ボンベイに駐屯していたキャプテン・ムーアのものであって¹⁵⁾、刊年は1794年であるから、その記述は概ね1790年ころのことと考えてよい。ゴードによれば、ムーアは英国アジア協会の創立会員の1人であり、当時のマラータにおける生活慣習についての記述はかなりしっかりとしたものである。本史料は、タイトルからも知られるように、マイソールのティーブー・スルターンに対して闘われた第3次マイソール戦争中ダールワールの攻囲戦（1790—91）に関するものであるが、そのとき英軍は、マラータ（ペーシュワー）の高名な將軍、パラシュラム・パウ・バトワルダーン（ムーアのいう Purseram Bhow）の援軍を得ていた。そして問題のハリハルは、当時マラータとマイソールの協定上の国境をなしていたトゥングバドラー河畔の右岸（すなわちマイソール側ティーブー・スルターン領の最北境）に位置していたため、この地は、ムーアにとっても格別の関心をひいたのである。

いうまでもなくハリハルは、Haribar すなわち Hari（ヴィシュヌ神）と Hara（シヴァ神）を合わせた合一神格をその地名とした地であるが、ムーアのもを含め、当時の英文史料には Harry Hur, Harea Hul などと綴っている。それは今日のチトラドゥルガー（Chitaldurg）から77kmの地であるが、古い街で、13世紀初頭以降の碑文も数多くみつがっている。この地自体は交易や生産の盛んなところでは必ずしもなかったが、興味深いことに、「彼らが商業用に生産する唯一のものが紙である」、とムーアはいう。彼によれば、その紙は粗悪なものではあったが、要望に応じて、ずっと紙質のよいものもつくれる状態であった。

その製法は比較的単純で、まず径2.4m、深さ1.2mほどの穴を掘る。その内壁は石灰で固めており、底部には固い木の床をしつらえる。この部分に対して、足踏み状のスタンパーが挺子状に上下するようになっているというから、典型的な唐臼状の装置である。もう1人は穴の底にいて、もちつきの場合のように原料をひっくり返したり、中央に据えなおしたりする役目を負う。原料としては古布や古い天幕が最も作業のしやすいものであったが、それが入手できないときは、ある種の灌木の樹皮が用いられたという。西ガーツ山

中に生育する、今もときにこの地方で製紙の原料として用いられることのある、rameta とよばれる低木（*Lasiosiphon erisephalus*）の靱皮のことであろうか（筆者によるバンガロールでの調査）。いずれにせよこれらの原料は、まず数日間にわたって水に漬け、洗いざらしを行なわねばならない。

さてその後の過程に関するムーアの記述にはやや混乱があるように思われ、わかりにくいだが、おそらくはやはり内壁に石灰を塗り固めた貯水槽に、一定量のアラビアゴム状の粘液を混ぜた水をはり、そこに紙料を投入し、漉桁を入れて漉きあげるのであろう。その後もう一度、紙を別の水にくぐらせるようであるが、残念ながら詳細はよく読みとれない。そしてこの後者の水中にも、粘液と少量のみょうばんが混入されている。この粘液状のものは中—南部インドの高地に生育する *bābul* 樹の樹液であるが、それが日本流に言えばトロロアオイなどによるねりの役割を果たすものであったかどうかは不明である。もしそうであったとすれば、それはのちのインド一般にみられる製紙法からはやや異例のことのようにうつる。なお抄紙用の簀の部分、竹を編みこんだものを用いていたというが、その詳細もまた不明である。

以上のムーアの記述は、これまでとは異なり、南インドの一角における製紙法の実態を伝える初期の史料として興味深い。伝統に固執しがちな南インドであっても、ムスリムであったティーブーにとって紙は「不浄」のものではなかったろうし、また彼自身もファルマーンや諸々の記録用に紙を用いていたということを、筆者は仄聞している。ただしそれがハリハル産のようなローカルな紙であったのかどうか、実見していないし、またティーブー側の史料もいまだ確かめていない。一方バンガロール市の州立博物館、ないしはティーブーの夏の宮殿であったシュリーランガパトナム城外のダリヤー・ダウラト・バグにみた、英人画家の手になるティーブーやその家族を描いた素描の紙は、明らかにイギリスかフランス製の、透かしのある厚手のケント紙であった。

この点に関し、1772—75年頃の作と考えられる、『ラーマ王子伝』*Ramacaritamānas* の絵入り写本の例は興味深い。これは現在アシュトシュ・ミュージウム（カルカッタ大学付属）蔵品となっているが、およそヒンドゥー教徒にとって伝統的で聖なる題材であるにもかかわらず、またインド製の紙も、すでにこのころまでには上質のものが東インドでも得られるようになっていたにもかかわらず、その用いられている紙は、明らかにヨーロッパからの輸入品であったという¹⁶⁾。このことは、当時のモヒシャドル *Mahisādal* の王族が、興隆しつつあった英国東インド会社とよい関係を保っていたことと関

連するのかもしれないが¹⁷⁾、この事実は、必ずしも当時、インド製の紙が不足していたとか手に入りにくかったことを示すものではない。これと同様に、1780—90年代にヨーロッパ製の紙を用いたインド細密画の例は、他にもある¹⁸⁾。すなわちこのころともなると、少なくとも上流のインド社会にとって、ヨーロッパの産物は決して珍しいものでなくなっていたし、政治上も、友好敵対関係をとわず、ヨーロッパはきわめて近い存在だったのである。ティープー自身が、アジア人で唯一人といわれる、フランスのジャコバン・クラブの「名誉会員」であった。

とはいえインド一般の民衆にとっては、ヨーロッパ文化はおろか、インド産の紙すらが、いまだ程遠い存在であった。18世紀末に及んでもなお、ヨーロッパなどの場合とは異なり、インドでは、まだまだ紙やその技術に対する関心もうすく、紙漉き職人たちも、その技術革新にはほとんど関心をはらうことが必ずしもなかった。したがって、英印を問わず、インド史家はもとより行政官や地誌家たちも、いまだインド産の紙に対して多くの記述を遺すにはいたっていなかったかのように思われるのである。

しかしすでに17世紀中葉からはじまっていたインドにおける紙の払底は、概ねそれが、紙を多用せねばならなかった在印英植民地官僚の間にかかわることであったとはいえ、やがて19世紀に入ると、インドにおける紙の生産、ないしはイギリスで生産するにしてもインド産の原料を求めざるがき大きくみえはじめる。ちょうどそれと呼応して、19世紀にはインドの紙やその原料に関する史料も一挙に急増するが、以下ではそのすべてを網羅するわけにはいかないために、ブキャナンなどによる比較的早い時期における報告を要約しつつ、当時の様子を垣間みておきたい。なお原料や、製紙技術工程に関する報告類は、主としてそれらが、インドにおける紙の工業生産に充当せしめることができるかどうかという観点から論議された、いたって専門的なものであるため、これらについては、いずれ別に論ずることにしたい。

註

1) Foster, *op. cit.* (1906—27); Fawcett, *op. cit.* (1936—55). Foster 編になる全13巻の構成は、1618—21年の史料 (1906年刊), 1622—23 (1908), 1624—29 (1909), 1630—33 (1910), 1634—36 (1911), 1637—41 (1912), 1642—45 (1913), 1646—50 (1914), 1651—54 (1915), 1655—60 (1921), 1661—64 (1923), 1665—67 (1925), 1668—69 (1927). それに New Series として、Fawcett 編になる4巻が、1670—84までの史料を地域ごとにまとめている。同書をめぐる諸問題に関しては、長島弘氏の御教示をえた。

2) *Ibid.*: 1618—21 : 7, 76, 142; 1637—41 : 290; 1646—50 : 128; 1668

—69 : 221.

3) 1670—77 : 133.

4) 1637—41 : 290.

5) 1646—50 : 21, 294.

6) 1637—41 : 290; 1646—50 : 63, 121, 130, 188, 294; 1651—54 : 21, 31, 108, 173, 140, 207, 278; 1661—64 : 212, 284, 361, 375, 385; 1665—67 : 133, 166, 270; 1668—69 : 66, 88, 160, 195, 221, 242, 311; 1670—77 : 30, 133; et. al.

7) 1670—77 : 133, 274.

8) Ovington, *Voyage to Surat*, as quo. by George Watt, *Commercial Products*……, *op. cit.*, 1908 : 864.

9) Pietra della Valle, *Travels, etc.*, ed. Hakluyt Society, II : 291; Thevenot, *Travels in Levant, Indostan, etc.*, Pt. III : 90; as quo. by Watt, *ibid.* 前者は Mangalore の例, 後者はマラバル海岸部の例。なおテヴェノーに関しては, S. N. Sen (ed.), *The Indian Travels of Thevenot and Careli*, New Delhi, 1949 を参照。

10) Lt.-Col. Ironside, Of the Culture and Uses of the Son or Sun-plant of Hindostan, with an account of the Manner of Manufacturing the Hindostan Paper, *Philosophical Transactions*, LXIV : 99—104, 1774 (Paper read on Dec. 23, 1773 and communicated by Dr. Heberden). Also reproduced in Dharampal, *Indian Science and Technology in the Eighteenth Century—Some Contemporary European Accounts*, Biblia Impex, Delhi, 1971 : 174—8.

11) Watt, *op. cit.* : 864.

12) John Fryer, *A New Account of East India and Persia being a Years' Travels, 1672—1681*, ed. by W. Crooke, 3 vols., Hakluyt Society, 1909, 1912, 1915. [Ref. I (1909) : 351—52]. 同史料の存在は深沢宏氏の論考によって知りえた [Fukazawa, *op. cit.* : 311]. ただし氏は、これを Junnar でのことと解されたようであるが、Fryerはこの当該記述の前に、「Gulleen(すなわち Kalyān)に戻った」と記しているのので [Fryer, I : 348, l. 8], 筆者はこれを Kalyān のことと解しておきたい。

13) B. H. Baden-Powell, *Handbook of the Manufacturers and Arts of the Punjab : Comprising of the Handbook of the Economic Products of the Punjab*, Roorkee, 1872 : 91ff.

14) W. Crooke's note in Fryer, *op. cit.* : 352, f. n. 1.

15) P. K. Gode, Studies in the Regional History of Indian Paper Industry (The Paper Manufacture at Harihar on the bank of Tungabhadra in A. D. 1790 as described by Capt. Moor); in Gode, *Studies in Indian Cultural History*, B. O. R. Institute, 1969, III : 18—22 (originally published in *Bhāratiya Vidyā*, V : 87—95). 原史料は Captain Edward Moor, Lieutenant on

- the Bombay Establishment, *A Narrative of the Operations of Captain Little's Detachment and of the Maratha Army Commanded by Purseram Bhow: during the Late Confederacy in India against Nawab Tipoo Sultan Bahadur*, London, 1794, Chap. V: 97—113.
- 16) Niranjan Goswami, *Catalogue of Paintings of the Asutosh Museum MS. of the Rāmacaritamānasa*, Univ. of Calcutta, 1981: 12—13.
- 17) *Ibid.*: 12, 36.
- 18) Chandra, *The Technique of Mughal Painting*, Lucknow, 1949: 99.

IV. 19世紀前半における様相

1. ビハールにおける製紙技法

19世紀初頭のものとしては、1809—12年にわたってブキャナンの調査した、東インド各地の膨大な調査報告書がある¹⁾。ブキャナンはすでにそれ以前にマイソール地方の調査を行ない英総督府に提出していたが、此度は1807年次に要請をうけて、ベンガル管区を中心とした統計的調査を行なったのである。

まず現在のビハール州北半に位置するビハールとアルワルに関する報告の関連部分をやや要約して紹介すると²⁾、かなりの量の紙が、現ビハール州のビハール(Bihar: ガヤーの北東、ラージギル北方)とアルワル(Arwal: ガヤーの北西、ソーン川右岸)に、当時つくられていた。その紙は、色は白いが種々難点もあり、ことにビハール産のものは耐久性に欠け、しみやすいものであったという。ビハールでは墨もつくっていたが、たんねんにつくられた同地の固形墨を用いなければ、字も書けない状態であった。

ビハールで最もふつうの生産品はダフタリー Dufturi とよばれる日用紙で、48×44.5cmほどの大きさであるが、それより大きく質のよいものも注文に応じてつくられた。原料は「サン・ヘンプ」製の古い南京袋を用い、それをこま切れにして水に漬け、デーンキ dhenki とよばれる唐臼で搗くのである。次いで紙料を布製の濾過器に入れ、水でさらしたのち石の上に置いて干す。さらにソーダをいくぶん混ぜた水槽にこれを入れ、足でもって数時間踏んだのちに、以前と同様に水にさらして干す。以上の工程は、すべて6回くりかえす。最後の段階では、紙料はかなり漂白されているが、今度はこれを、多量の水をはった大きな水槽に入れ、45分ほどせせと棒でかきまわす。漉きあげ方は他地域とさほどかわらない、いわゆる溜め漉き方式である。水を含

んだ各紙片は、水を切ったのちに1枚ずつなめらかな壁に貼りつけて干す。次いで小麦粉に水を混ぜたペーストを表面に塗り、板に貼って乾かしたのち、最後にその表面を石でこすりあげて艶をだすのである。

一方アルワルと、そのソーン川をはさんだ対岸のシャーハーバードにつくられる紙は、実際はアルワルにおける紙漉きの方が数の上でずっと少ないにもかかわらず(当時アルワルでは20戸、シャーハーバードでは50戸)、合わせてともにアルワル紙の名で呼ばれていた。この紙は、同様の原料を用いているにもかかわらず、ビハールの紙よりもずっと白く、もちもよいために、東インド全域のペルシア語作家や書家に通常用いられるものであった。ここでは原料に古い南京袋と漁網を用い、後者はいっそう良質の紙に適していたという。原料は1梱分ずつ取り分けられるが、1梱は20連分である。1連(gad̥di)は10帖(deshta/dasta)、1帖は23枚の紙からなっているから、1連は230枚、1梱は4,600枚という計算である。

さて、ここではデーンキの底部が水槽状となっており、ここに多量の水を入れた上で6日の間搗くのである。それを布製の濾過器で水洗いしたのち、一定量のソーダを混入してまた2日間搗き、水にさらして干す。この後半の過程は、全部で9回くりかえされる。これがビハールの紙よりも白くなる理由である。そしてさらに、寒期であれば8—10日、暑期であれば5—6日の間叩解し、次いで水槽に入れて攪拌し、漉きあげる。漉きあげた紙は、夕刻になるとその上に厚板をのせ、さらにその上に2—3人が1時間ほどすわって水切りをする。次いで1枚ずつをはがし、壁に貼りつけて乾かすが、翌朝になると、紙はすっかり乾いて、壁からはげ落ちている。次いでその片面に糊によるサイジングを施して干し、乾いてからまたもう一方の面も同様にする。乾くと今度はそれを石で磨きあげ、一定の大きさに截断するのである。

紙漉きはいずれもムスリムであり、ブキャナンはパトナーとガヤー全域をあわせ、総計110戸のムスリム紙漉きがいたことを報告している³⁾。またモフラダール Mohurahdar とよばれる人びとは、ガラスや玉石でもって紙を磨きあげる人びとで、たんねんに磨いたあとは、アイロンをかけたように漉質のあとが消え、薄く光った紙質となるのである。紙は市場では、パサリ Pasari もしくはキチュリ=フロージュ Kichri-furosh と呼ばれる小間物屋に扱われるのがふつうであるが、パトナーでは薄記用の紙本を売る専門店もあった。通俗本を売りあるくカーヤスタ・ジャーティや、ペナーレスでつくられた暦を売りあるくバラモン姿も、パトナーではよくみかけられたという⁴⁾。また人は、粗製の紙を買った上でモフラダールにたのみ、紙を磨きあ

げてもらうこともあったが、そのさいの労賃は、1連あたり8--10アンナ（1ルピーは16アンナ）で、のちにみるように、これは比較的良好な労賃であったといえよう。またこのことは、磨き作業がかなり大変なものであって、また紙にとって重要な作業であったことをも裏づけるのである。

また実際「アルワル紙」とよばれていたものは、アルワルそのものやシャーハーバード製のものに限られず、北インドのかなり広い範囲につくられた紙が、この名で呼ばれていたように思われる。すなわちそこよりさらに西のラクナウ（現UP州）につくられた‘hemp paper’¹⁵⁾もまたArwaliとよばれており、その製法を、やや時期は降るが（1880）、ホッイが記録している⁶⁾。それによると、4マウンド（150kg弱）の‘hemp’を貯水池hauzの中に入れ、サッジ（苛性ソーダ）20セール（18.7kg）と石灰15セール（14kg）を混じて、dhelki（おそらくdheñki）で搗いたのち、水にさらす。この工程は4カ月かかって30回もくりかえすが、水さらしを行なっている間は唐臼搗きの工程ができあがることになるという。当時の需要はすでにかなり増しており、生産もフル回転であったろうことが想像される。

2. 社会・経済的データ

さて以上の説明には、ことに技術上のことに關してさらに補足説明の要する点もあるが、その点に關しては、いづれ他例の記述や他地域の例を紹介していく過程で明らかにされるであろう。むしろブキャナンほかの報告で貴重なのは、当時の製紙業に關する社会経済的データであって、いささか生資料のままではあるが、この点を以下に紹介することにしよう。

まず再びビハールにおいてであるが、7連の紙をつくるために要する生産価格をみておきたい。すなわち、原料としての南京袋42セール（約39kg）が2ルピー、同量の粗製ソーダが2ルピー、同量の石灰が1ルピー。人件費として、デーッキによる叩解が1ルピー12アンナ、紙料攪拌が8アンナ、サイジング及び紙の磨研2.5アンナ、乾燥作業4アンナ、紙の截断0.5アンナ、などとなっており、総計8ルピー前後と⁷⁾、ことに人件費の安さにおどろかされる。一方これを問屋に卸すときは8ルピー12アンナであったというから、その利潤は実に微々たるものであったように思われるが⁸⁾、それでも人は、このような状態のまま、数百年にわたる紙漉きの伝統を担ってきたのである。なおブキャナンによれば、紙漉きは概して1日で1人1連（230枚）を漉きあげるのがふつうであるというから、年に315日間働くとすれば、その利潤高はほぼ推定できるであろう。

彼はまた、アルワルの場合でも次のような計算を行なっている。すなわちデーッキ1組あたりで年に5捆の紙を生産するのがふつうであるとすれば、そのうちの2捆は最良質の紙で、1連あたり4ルピーのものであるから20連の1捆は80ルピー、計160ルピーとなる。また別の2捆は2級品で、1連あたり3.5ルピー、計140ルピー。最後の1捆は3級品で1連あたり2.5ルピー、計50ルピー。総計で350ルピーである。デーッキが20組（前述のようにアルワルの紙漉きは20戸）とすれば7,000ルピーが年間の生産高であるが、生産原価は以下の如くである。（なお単位は1デーッキあたり）。

原料2,620セール=57ルピー8アンナ、ソーダ2,340セール=45ルピー、石灰同量=30ルピー、サイジング用の糊=5ルピー、布・籠など=2ルピー、漉桁・漉簀=1ルピー3アンナ、叩解労賃=80ルピー、抄紙=25ルピー、乾燥と磨研=75ルピー15アンナ6パイセ、サイジング=5ルピー、截断と梱包=15ルピーなど、総計280ルピー前後となり、1デーッキあたり年間約70ルピーの収益となるという⁹⁾。

ブキャナンの記述は、さらに舩や墨など紙に關連する他のことにも及び興味深い。ともかく先のムーアなどに比べると、きわめて詳細な記述になっていることに気がつくであろう。ちなみに、紙漉きの数は、ビハール県中、ビハールそのものに30戸、アルワル（前述）20戸、パキブルとジャイワル5戸、ダウードナガル4戸、パトナー市内3戸、ジャハナーバード2戸、計64戸となっている¹⁰⁾。戸数はもとより、ここにあげられた地名もまた、当時の紙の生産地を知る上で貴重といえよう。

なおブキャナンは、本報告書とは別に記した日記（1812年1月4日付）において、ビハールの北方にあたるモーストブルMosatpurで、煉瓦や日干煉瓦づくりの壁に紙を貼って乾かしている何軒かの家をみている¹¹⁾。このあたりにも紙漉きが住んでいたことが、これによってわかる。

また彼は、1810—11年次の調査においても、紙漉きの行なわれていることをみいだした¹²⁾。その原料も材質も東ベンガルのラングブルの紙の場合と大差なく、またディナーズブルにもみられるような製本業者も1人いるとしているが、その詳細についてはふれていない。この点をマーティンの『東部インド誌』¹³⁾にみると、たしかにバーガルブルでは紙漉きが96人、製本業1人¹⁴⁾、ラングブルでは紙漉きが127人¹⁵⁾いたことが知られるが、ここでもそれ以上の記述はない。またマーティンは、そのほかにも、ゴラクブルに紙漉きが4人、墨づくり4人¹⁶⁾、ブルニヤーには紙漉きが65人、製本業1人¹⁷⁾がいたことを記録している。ディナーズブルについては後述する。

3. シャーハーバードの例

さてそれでは次に、ムガル朝下においてもつとに知られていたシャーハーバードの例を、ここではマーティンによりつつ紹介しよう¹⁹⁾。

シャーハーバードはアルワルのソーン川対岸にあり、その名は先に引用したブキャナンによる *Patnā-Gayā Report* にもすでに言及されていた。当地における紙漉きの推定人口は、ブキャナンは50戸としていたが、マーティンは巻末の表で60人とする一方¹⁹⁾、本文ではピーター（おそらくは dheñki のこと）が60個で、紙漉き職人は40戸としている²⁰⁾。またそこから少し南のパラオング Baraong Division には、20戸の紙漉きに30のピーターがみえるという²¹⁾。ピーターあたり年間100連 (gaddi) の生産と、ここでもかなりの量の紙が生産されているが、アルワルでは紙質上3種の紙がつくられていたのに対し、ここでは4種がある。すなわち最高級のものが1連あたり5ルピー、以下はアルワルの3種と同価格で、それぞれ25連を1梱にしているから、1梱あたり、1級品は125ルピー、2級品は100ルピー、3級品は87.5ルピー、4級品は62.5ルピー、計375ルピーとなるという。

それに対し支出の方は、原料の古い南京袋2,500セール=62ルピー、苛性ソーダ (sajji) 1,600セール=40ルピー、石灰1,400セール24ルピー、糊用の小麦粉700セール=11ルピー、濾過用の布=5ルピー、陶槽及び甕=1ルピー、竹籠=4ルピー、敷物=2ルピー、梱包用の縄=2ルピー8アンナ、糊の煮沸用の薪=16ルピー、漉桁・漉簀=4ルピー、乾燥後紙を壁から剥がすための馬の尻尾の毛=12アンナ。以下は人件費で、叩解とすすぎに4人=100ルピー、紙料攪拌1人(以下同じ)=3ルピー、サイジング=12ルピー、磨研・切断・梱包=10ルピー、紙漉作業補助=25ルピー、原料截断=1ルピー、壁に貼る乾燥作業=6ルピー、乾燥中の監視=4ルピー。以上を合計すると333ルピー3アンナとなり、かくて紙漉き自身の利潤は41ルピー12アンナとなる。しかし事実上人件費として計上されている作業の大半は、彼自身とその家族——幼児でもできる仕事が含まれている——の手によってなされているために、実際の利潤はもっと大きなものであったろう。しかもピーターの数も、申告された60ではなく、実際には90、もしくは100ほどもあったのではないかと、マーティンは推定している。

4. ディナージプルの例

最後に、現バングラデシュの北部にあたるディナージプルの例をあげて

おこう²²⁾。ここでも紙漉きはすべてムスリムであり、80—100人ほどが作業に従事している。同地方における需要と供給はほぼみあっており、彼ら自身が市場にもっていくか、小売商が買付けにくる。しかしその紙質はいたって悪く、色は褐色をおびており、紙料ののりも粗く不均等で、インクが滲みやすい。紙の大きさは61×41cmほどで、その倍のものもある。1帖は24枚で、10—12帖で1ルピーがその卸値である。アルワルやシャーハーバードの紙の最下級品に比しても、1/3—1/4の値段である。

原料は pat すなわちジュートで、かなりの量を地中の埋甕中に入れ、石灰を混ぜた水で満たして2—9日間放置する（寒いほど日数がかかる）。次いでそれを乾かし、原料に付着した石灰を叩いてふりおとす。次にそれを水に漬け、デーンキで叩解する。この間、時に水を少量ずつ加えるが、この作業は女性によって行なわれる。次にこれを充分水でさらし、その一部を別の埋甕に入れ、多量の水を加えて攪拌するが、この段階での作業が不徹底なため、紙が均一に漉きあがらないことが多いようである。

彼らの用いる漉簀は竹製のすだれで、これをやはり竹製の漉桁上におく。竹製であるところがいかにも東ベンガルらしい。漉き手は紙料を攪拌しつつ、先の埋甕から漉きあげる。マーティンはふれていないが、今日の知見から推すと、おそらくその埋甕は陶製の円形のもので、大きな浅鉢状のものであろうかと思われる。そして漉き手は、漉簀から水の切れるのをやや待ち、やがて簀のみを桁から剥がして濡れた紙を紙床上に順次重ね、簀を引き上げる。この作業は、埋甕中の紙料がすべてなくなるまでつづけられる。

紙はこの状態のまま、すなわち紙床上に積まれたままで乾かされるように記述上はみうけられるが、実は1枚ずつをはがしてから、壁や竹を編んだアンベラ状のものの上に貼って乾かすはずである。そののち紙は、再び1枚ずつ米粉の糊をうすく溶いたもののうちにぐららせて、板上で干し、最後に花崗岩の玉石でもって磨くのである。

マーティンによる如上の記述は、同じ東部であっても他地域との技術上（また紙質上）の差を示しており、しかも今日でもベンガル地方において細々と行なわれている伝統的技法（例えば筆者の調査したハウラー県モイナン村の事例）と、細かい一部の点をのぞいてはほとんどかわらないところが興味深い。なお紙漉きに関しての具体的記述はないが、同書各巻末に付された表をみると、以上の諸地域のほかにも、バーガルプル、ゴーラクプル、ブルニヤー、ラングプルの各地で紙が漉かれていたことがわかり、その点については、作業数などともに、すでに述べておいた。

註

- 1) Francis Buchanan による調査は, Purniyā (1809—10) [Buchanan, *An Account of the District of Purnea in 1809—10*, ed. V. H. Jackson, Bihar & Orissa Research Society, Patna, 1928]; Bhāgalpur (1810—11) [ditto, *An Account of the District of Bhagalpur in 1810—11*, BORS, Patna, 1939]; Bihār—Patnā—Gayā (1811—12) [ditto, *An Account of the Districts of Bihar and Patna in 1811—12, or Patnā-Gayā Report*, 2 vols., Patna, n. d.; *Journal of Francis Buchanan (afterwards Hamilton) kept during the Survey of the Districts of Patna and Gaya in 1811—12*, ed. & note by V. H. Jackson, Patna, 1925]; Shāhābād (1812—13) [An Account of the Districts of Shahabad in 1812—13, Patna, 1934] に及ぶが、これらの調査結果は、他地域の調査結果とともに、Montgomery Martin [*History, Antiquities, Topography and Statistics of Eastern India, Comprising the Districts of Behar, Shahabad, Bhagulpur, Goruckpur, Dinajepoor, Purania, Rangpoor and Assam*, 3 vols, W. H. Allen, London, 1836—38] にもまとめられている。
- 2) Buchanan, *op. cit.* (n. d.): 623—25.
- 3) *Ibid.*: 311—12.
- 4) *Ibid.*: 689.
- 5) hemp とはいえ麻・大麻の類ではなく、おそらくは「サン・ヘンプ」のことであろう。
- 6) Hoey, *op. cit.* (1880); in Naqvi, *op. cit.*, et al.
- 7) ブキャナンは総計 7 ルピーとしているが、これでは計算があわない。そのため、さらにつづいて彼の算出した年間の利潤高等については、ここでは具体的に数字として出すことをさけた。また、次に述べるアルワルの紙の価格とのひらきも、やや気になるところである。
- 8) ただしこれらの作業はほとんどが紙漉き職人およびその家族の手によって行なわれ、雇人に賃銀を払うわけではないことに注意。
- 9) ここでもブキャナンによる計算はあわないので、概算として割りだした。
- 10) Buchanan, *op. cit.* (n. d.): 767, table 40.
- 11) Buchanan, *op. cit.* (1925): 91.
- 12) Buchanan, *op. cit.* (1939): 587.
- 13) Martin, *op. cit.* (1836—38): vol. I—III.
- 14) *Ibid.*: II: Appendix 6.
- 15) *Ibid.*: III: Appendix 710.
- 16) *Ibid.*: II: Appendix 15.
- 17) *Ibid.*: III: Appendix 703.
- 18) Buchanan, *op. cit.* (1934): 398—99; Martin, *op. cit.*: I: 544.
- 19) Martin, *ibid.*: I: Appendix 52.
- 20) *Ibid.*: I: 544.

21) *Ibid.*22) *Ibid.*: II: 935—36.

V. 伝統的製紙業の凋落

1. 製紙工場の開設と19世紀後葉における手漉紙の概況

以上に紹介した例は、いずれも東部における様相であるが、その技法や紙漉き職人 (Kāgadi もしくは Kāghazi) たちの社会的状況は、概して他地域においても類似のものであったのではないかと思われ、製紙業が一つの伝統的手工業として確立していたようすがよくうかがえる。すなわち彼らは、小規模ながらも家族を中心とした工房 kārkhānah をもち、それを独立した大規模な私企業に発展させることはついになかったが、相集まって jamat とよばれる一種のギルドを結成し、市や町の郊外の、概して池や川などに面したところに、kāgadipura なる居住区をなしていた。かつてこのような製紙のセンターは、重要な交易拠点の近くか交易路に沿ったところにあり、ロバや馬、ラクダに荷を積んだ交易商人たち (vanzār) の不要となった麻袋を安く買いうけて紙を漉き、またその製品の流通にも便をえていた。しかし19世紀も後葉となると、原料は必ずしも麻袋に用いられたサン・ヘンプのみならず、綿布やメリヤス、その他さまざまな材質のボロや仕立て屋の断ち屑、またこのころまでにかなり出まわるようになってきた故紙や、紙製品の断ち屑なども多く使われるようになった。また流通システムも発達し、紙は辺鄙な村からも遠く出まわるようになった。それだけ紙の需要も、急速に増してきたのである。

しかしそれは、必ずしも紙漉き業の安泰を保障するものではなかった。すでに17世紀に、在印英国商館が紙の払底に悩み、英本国の東インド会社のみならず、フランスやオランダなどからまで紙をインドに運ばせていたことはすでに述べたが、今やイギリスは、中国とインドを本国と結ぶ例の三角貿易のルートを通じて、インドで用いる紙は、いくばくかのインド産の紙を用いるほかは、もっぱら中国から多量に買いつけていた。この状況はおよそ1840年ころまでつづくが、このころから、ムスリムのみならず、ヒンドゥーの投資によって、手漉きではあるがやや大規模な紙漉き工場がほうぼうに建ちだしたらしい。しかしそれも、当時総督府の長官を務めたサー・チャールズ・ウッド (ハリファックス卿, 1800—1885) の命によって、大きな打撃を蒙っ

た。今後政府公用の資材は、すべて英本国より供給されるべきこと、とされたからである¹⁾。

しかし、他の物質はともかくとして、紙は、英本国のみならずヨーロッパ全般にわたって、ますます不足していたのが実情である。たとえば、イギリスの場合、1882年次には、1,306,668 ポンドの紙を輸出していたにもかかわらず、輸入品目をみると、同じく紙そのものに1,208,211 ポンド、紙の原料としての亜麻布・綿布に301,083 ポンド、同じく原料としてのエスパルトなどの植物繊維に1,282,014 ポンド、計2,791,308 ポンドと、倍以上の輸入超過となっていた²⁾。そこでイギリスは、逆に1881年に、およそ紙に関するかぎり、インド政府の用いる紙は、できるだけ輸入にたよらず、インド産のものを採用すべきこと、という指令を出したほどである³⁾。しかし実際には、〈表 a〉が示すように、インドが毎年輸入する紙の量は、実はこれ以降も、ほとんど常に400—800万ルピーにも及んでいた。

紙の輸入は、当然ながらいまだイギリスからが圧倒的であり、1906—7年

〈表 a〉インドにおける紙の輸入総額

[after Liotard, 1833 : 1 ; Watt, 1892 : 312 ; do, 1908 : 867]

1880—81	Rs. 5,648,066	
1881—82	5,389,888	
1882—82	4,450,854	
1884—85	4,892,121	
1885—86	4,338,000	
1886—87	3,926,215	
1887—88	5,263,063	
1888—89	4,889,923	
1900—01	4,529,996	
1901—02	5,271,634	
1902—03	5,248,058	
1903—04	5,218,396	
1904—05	6,437,288	
1905—06	7,048,978	印刷用紙 2,833,632
1906—07	8,011,105	書簡箋・封筒 2,266,714
		その他の紙 2,575,366
		厚紙・ボード 335,393

を例にとってみると、イギリス（連合王国）が Rs. 4,406,312；ドイツ Rs. 1,582,445；オーストリ・ーハンガリー Rs. 704,525；ベルギー Rs. 666,638 となっている⁴⁾。イギリスにとって、インドはやはり重要な市場でありつづけたのである。

むしろイギリスは、自国における紙の払底から、インドには自国で紙を生産するための原料を求めた。紙ではなく紙の原料ということであれば、〈表 b〉にみるように、かなりの額に相当するものが、すでに主としてアメリカとイギリスに、インドから輸出されている。このような背景をもって、このころを中心として、およそ製紙に適すると考えられる植物繊維についての情報が広くインドに求められ、数多くの報告書がまとめられたのである⁵⁾。

〈表 b〉インドからの紙の原料の輸出額：1879—83

（単位はルピー）[after Liotard, 1883 : 2]

輸 出 先	1879—80	1880—81	1881—82	1882—83
イギリス（連合王国）	94,362	148,090	85,597	79,536
ア メ リ カ	77,187	148,302	146,362	274,326
そ の 他 の 国	565	1,382	5,161*	152
計	172,114	297,774	237,120	354,014

*うちベルギーへ Rs. 4,310

この点に関してはいずれ稿を改めて詳述することとするが、ともかくインドでも、このような事情をうけて、手漉紙ではなく機械漉きの紙を大量生産すべく、ようやくにしていくつかの工場が出現しだしたようである。おそらくはその嚆矢がベンガルのセランブルに建てられたものらしいが、その明確な年代は、ワット（1908）によってすら、すでに不明とされている⁶⁾。ワットの引くトレイルの1891年刊の報告によると、すでに1864年にはセランブルの工場はつぶれてしまっており、機械類はすっかりさびついていたというが⁷⁾、ある種のインド産の紙が、当時 Serampuri ないしは Serampore paper と一般的に呼びならわされていたことからしても、この地が機械漉き製紙のパイオニアであったことに疑いはない。

一方地理学者のスペートによれば、「1870—90年ころに、フーグリ川沿いやラクナウー、プネー、ラーニーガンジなどにいくつかの製紙工場が建てられたが、原木〔パルプ〕の供給がヒマーラヤ地方に限られていたために、竹が原料とされるにいたる1922年ころまでは、これ以上の工場が建つことがなかった」としている⁸⁾。また別情報によれば、1880年には粗悪な紙をつく

っていた工場が3つであったのに対し、1883年までには、バリー(1867)、ティタガル(1882)、ラクナウー(1879、実働1882)をはじめ、シンディア、ギルガウム、マドラス、トラベンコールをもあわせて計7工場が設立されていたらしい⁹⁾。

さらにワットの引くところによると¹⁰⁾、1882年には、ボンベイ管区に5、ベンガル管区に2、北西州に1、中部州に1、計9つの製紙工場があったとされ¹¹⁾、1906年には、ボンベイ〔管区〕に3、ベンガルに4、ラクナウーに1、計8つの工場があったとされている¹²⁾。そのうち、先の諸工場に加えて新たに設立されたものに、プネーの Deccan Paper Mills (1885、実働 1887)、ラーニーガンジの Bengal P. M. (1891)、カーンキンナラの P. M. (のちにティタガルを合併、1892—4) などがある¹³⁾。またラティーフィーによれば、ボンベイに3、ベンガルに3、ラクナウーに1、グワーリヤルに1、計8の工場があったが、グワーリヤルの工場は、1910年ころまでには閉じてしまっていたという¹⁴⁾。

前世紀末より今世紀初頭にかけてのこの工場数は、実は文献によって諸説があって確定しがたい面がある。たとえばボンベイ管区を例にとってみても、先に述べたように、1882年には5、1906年に3、また1911年刊のラティーフィーの報告によっても3としているが、1908年のカークのレポートによれば¹⁵⁾、実際にはこのうちボンベイ市内の工場は当時すでに閉鎖されており、またその近年まで、年に2カ月ほど操業していたスーラトの工場も当時閉鎖中であって、ただプネーの「デカン製紙工場」Deccan Paper Mills Co. のみが操業していた。同所では年間1,000トンの紙が製造されたが、その8割は政府の買上に依存しており、そうでなければやりくりもつかない状態であったことだろう。

インドの製紙工場がそれなりに直面しているむずかしい問題はカークも縷述べており、また機械類も、古めかしく単純なものばかりである。それでもデカン製紙工場の場合では、1分間に長さ60m分の紙が漉ける一種の長網マシンと、ボイラー及びウオッシャー各5台、それに綿打機、塵払機、切断機等をもそろえており、半数以上が女性とはいえ、ふつう500人もの人が働いていた。それに比べれば、家内工業としての手漉きが、とうていその敵ではなかったことは歴然である。

またこのようなボンベイ管区の場合よりも、ベンガル管区における製紙工場の方が、政府の庇護が大きかったこともあって、良い成績をあげていたことは、1899年に、時の総督カーズン卿がベンガル商工会議所にあてた書簡か

らも知られる¹⁶⁾。それによると、ボンベイでは、オーナーも労働者もすべて「土着民」 natives であったのに対し、ベンガルではすべてヨーロッパ人であったこともわかる。これらの点に関しては、さらに史料を集積するとともに、産業考古学の面からの解明もすすめば、より興味深い問題が明らかになってくるであろう。

しかしいづれにせよ、このような機械漉きの紙の出現によって、英領インドにおいては、かなりの量がインド製品によってまかなえるようになってきた。しかも、細々ながらとはいえ、1900—1年次などでは、7万ルピー相当のインド産の紙を外国に輸出できるようにまでなっている¹⁷⁾。その額は、〈表c〉にみるように、〈表a〉の輸入額に比べればとるにたらずのものであり、また年ごとに先細ってはいくが、それでも家内工業の手漉紙に比べれば、はるかに手間もかからずに、廉価で大量生産ができ、しかも一見して見晴えのよいものであったから、機械漉きの紙の出現は、手漉紙にとって、まことに大きな脅威であったことにまちがいはない。

〈表c〉1900—1907年におけるインド産紙の輸出総額

[after Watt, 1908: 867]

1900—1	Rs.	78,277		
1901—2		53,658		
1902—3		42,903		
1903—4		26,781		
1904—5		28,350		
1905—6	13,703		印刷用紙	5,883
1906—7	6,607		書簡箋・封筒	167
			その他の紙	507
			ボード・厚紙	50

2. 「監獄紙」の脅威

手漉紙にとってもう一つの大きな脅威は、製紙工場における機械漉きの紙ではなく、もう一つの手漉紙——すなわち刑務所の収監者たちによる手漉紙の存在であった。このいわゆる監獄紙 Jail paper は、1870年ころから生産されはじめたものらしいが¹⁸⁾、1891年刊の『パンジャブにおける繊維工業』¹⁹⁾によれば、すでに同地では、シアールコートを外として、ほとんどすべての地において、紙漉きが行なわれているのが刑務所であるという実情となっている。しかも、かつてジャハーンギール帝のころ、同地だけで90万ルピーにも相当する紙を生産していたというシアールコートにおいてすら、

今や紙漉き職人の数が370人となってしまっていたのに対し²⁰⁾、同地のシアールコート刑務所では、その半数近い150人ほどが紙漉きに従事していたのである。

紙漉きの集落たる Kāgadipura とは異なり、刑務所の限られた敷地内で150人もの人が紙漉きを行っていた様子は、さぞや印象的なものであったろう。1977年、筆者も同刑務所を訪れ、はるか昔にとだえてしまったその作業場の址をみせてもらおうとしたが、はたして予想通り、厳重な所内に入構することはついにゆるされなかった（当時パキスタンは、前首相ブットーを失脚させたクーデター直後の戒厳令下にあった）。所内には、紙料を用意するための2-3の埋甕が草に埋もれているほかは、もう何も残っていないとする監督官の言も、あながち妙な外国人を追い払おうとする方便とばかりではなかったことであろう。

ともかく、このいわゆる監獄紙についても、いずれ稿を改めて詳述することにしたいが、いずれにせよ大切なことは、刑務所とはいえ政府の監督下に新たにはじめられた事業としての紙漉きが、当然さまざまな新しい実験や、それにもとづく改良をも含んだ、かなり進歩的な技法を採用する用意のあったことである。その上、人件費や利潤などはほとんどまったく考慮する必要がなかったから、この監獄紙の存在は、何百年にもわたって旧態依然たる技法に固執し、社会の殻に閉じこもりつづけてきた紙漉き職人たちにとって、それが手漉紙であるだけに、機械漉きの存在以上に大きな脅威であったことは想像に難くない。しかも彼ら伝統的紙漉き職人に対しては、かつてのような王侯貴族たちによる庇護はおろか、公的機関からの何らの指導も援助もないままに、時流にまかせて、まったく放置され、無視されつづけていたのである。

彼らの人数や紙の生産がどのくらいのものであったかは、明らかにしうる範囲で、これもいずれ地域ごとの様相をまとめるべき別稿に述べるつもりであるが、さきに紹介した19世紀初頭の東インドの諸例に比べると、物価の上昇にもかかわらず、ことに人件費が、かえっておどろくほど安くなっているのに気がつかされる。文字通り、喰うや喰わず、という状態であったことが明らかなのである。

3. ガンディーらによる村落工業復興運動へ

紙漉き職人たちの置かれていたこのような状態は、M. K. ガンディーがその独立闘争の一環として行なったスワデーシー、すなわち国産品奨励（自立

更生）、とりわけ村落工業 grāmodyog の復興運動の中で紙漉きをみなおすにいたる、1935年ころまで一貫してつづいたといつてよい²¹⁾。世紀末より一気に時代が降ってしまうが、もはやこのころまでには、かつての重要な伝統的製紙センターのほとんどはみるかげもなくさびれ、老人にすら記憶がないか、もしくはたとえいまだに紙漉きを行なう人があったとしても、その状態は息も絶えだえ、というのが実情であった。その悲哀は、筆者も訪れたいくつもの地で味あわされることとなるが、すでに1908年の時点で、おくれればせながらインド各地の紙漉きの実態を調査しようとした一連のモノグラフにおいても、風前の灯のような当時の伝統的製紙業の実態は、陰に陽に浮かびあがってくるのである²²⁾。もはやそれは、このような実情にあって、世紀末もしくはそれ以前の伝統的技法をできるかぎり復原して記録しておこうとするものであったにすぎないが、それだけに限りなく貴重なものといえる。

インド伝統的製紙業、ないしは同技術の最末期を問題にする上でも、上記の一連のモノグラフによって、各地域ごとにおける詳細の検討が必要となる。その上で、はじめて、ガンディーらによる村落工業復興の意味が明らかになってくるであろう。しかし最早紙数も費しすぎたし、時期の上からも本稿の扱うべき範囲を逸脱するので、ここでは一言、インドの伝統的製紙技術の終焉について、簡単に述べておくにとどめる。

このこと自体が、別の論考を要する大問題であるが、ガンディーらのめざした村落工業の復興とは、新生独立インド Bhārat の礎としての村落経済ないしは村落社会の復興であって、必ずしも村落に伝わる伝統的技術の復興ではなかった。村落にありあまる人口、それも職がなく、手に技術もない人びと、ことにガンディーにとっては Harijan（「神の人」、すなわちいわゆる「不可触民」）の社会経済的救済こそが大きな関心事であったといえよう。そこでガンディーらは、村の身近なくらしに得られる材料と技術とをもって、自らの身のまわりの製品をつくりだすために、これらの人手を投入し、スワデーシー、ひいてはスワラージ（自治独立）を目指したのである。

それはいわば、外国製品のみならず工場生産品にも対抗しようとするものであったから、その最大の武器は、ありあまる労働人口を人海戦術的に投入することであった。しかし彼らは手に職（特殊技術）をもたぬ人びとであったから、その技術はいたって簡便なものでなければならず、コストを下げるためにも、原料はできるかぎり廉価のものでなければならなかった。身のまわりの原料を身近な技術でリサイクルするというこの理念は、信じられぬような労賃の安さを別にすれば、シェーマッハのいう今日の「適正技術」の理

念の先駆としてもきわめて注目すべきものであった。

しかし紙漉きの問題でいえば、原料はほとんどすべて、最も安く、また叩解も簡単な故紙や紙の断ち屑に限定され、最も年季と勘、コツの要る抄紙方法は、従来漉槽より汲みあげる方式ではなく、一定量の紙料を漉簀(もしくは金網)上に注ぎこみ、足踏みなどによって自動的に漉簀を水平に持ちあげることによって水を切る、つまり誰にでもできる方式に改められた。また最も手間ひまがかかるが、この工程の如何によってこそ紙の質の良し悪しがきまる叩解と磨研の2工程は、いずれも機械化によって省力化がはかられた。すなわち叩解は、水漬け法(cold retting)より、強いソーダ・石灰・漂白剤を混入して煮沸し(cooking method)、ピーターによって叩解する方式へ、また玉石等による磨研は、一気に艶出しを行なうカレンダーマシンにまかせることとなった²³⁾。のちに、ゴミとして捨てられていた稲藁や籾、サトウキビのしぼりかす、バナナの枝や皮などをも原料として用いるようになってからは、ピーターもカレンダーマシンも、身近なものどころか、いたって複雑で高級なものへとかわっていったのは、ガンディーの当初の理念に照らすと、皮肉な逸脱にすらみえる。

ともかくインドの手漉き紙は、抄紙(hand-lifting)の部分のみは文字通り「手漉き」ではあるが、必ずしもhand-madeではなくなっているのが現状である。原料に故紙を用い、多量の化学薬品を使ってピーターで叩解し、カレンダーマシンで一気に磨研された「手漉紙」に、かつての質は求めるべくもない。しかも職人のほとんどが、'Harijan'を中心とした未熟練工である。カールピー、ジュンナル等のかつての伝統的製紙センターには、確かにいまだにムスリムの紙漉きたちが細々と紙を漉いていたが、それでもその原料や工程は、概ねこの「インド村落工業委員会」指導の新方式によるようになってしまっている。かくて彼らの伝統的製紙技術は「村落工業復興」策によって終焉し、その社会的地位は、非ムスリムたる「ありあまる人手」によって奪われた。

復興の名において、伝統的技術の最後の灯を吹き消したガンディーらを非難するつもりはない。吸取紙のような粗悪な紙を今はひたすらにつくっている、それでも職人氣質のムスリムの老人と、かつての美しい紙について語りあっていたとき、彼はこういった。「われわれは、金持ちや好事家の趣味にあわせて紙を漉いているわけではありません」。

しかし故紙再生の「手漉き」ザラ紙は、見晴えもよい工場での機械漉き紙に、コストの上でも、いまだ太刀打ちできぬままにある。

註

- 1) Watt, *Commercial Products*……, 1908 : 866.
- 2) L. Liotard, *Note Regarding Paper-Making Industry in India*, Monograph, Simla, 1883 : 3.
- 3) *Ibid.* : 1.
- 4) Watt, *op. cit.* : 867.
- 5) J. Forbes Royle, *The Fibrous Plants of India Fitted for Cordage, Clothing and Paper*, Smith, Elder & Co., London, 1855 ; Edward Balfour, *Encyclopaedia of India and of Eastern and Southern Asia*, London, 1858¹ ('paper' in vol. VII : 122—28) ; L. Liotard, *Materials in India Suitable for the Manufacture of Paper*, Monograph, Calcutta, 1880 ; ditto, *op. cit.*, 1883 ; W. H. Gee, *Monograph on Fibrous Manufactures in the Punjab*, Lahore, 1891 ; George Watt, *A Dictionary of the Economic Products of India*, 10 vols., 1885—93 ('Daphne' in vol. III : 18—24, 1890 ; 'paper and paper fibre' in vol. VI—Pt. 1 : 105—109, 1892) ; ditto, *The Commercial Products*……, 1908 ; et. al. 上記文献の閲覧にあたって、Lahore Central Museum Library, Lahore ; Library of Dep. of Arch., Gov't of Pakistan, Karachi ; National Library, Calcutta ; アジア経済研究所(東京)等より便宜をうけた。
- 6) Watt, *Commercial Products*……, 1908 : 866.
- 7) D. M. Trail, *Ind. For.*, XVII : 322—30, 1891 ; in Watt, *ibid.*
- 8) O. H. K. Spate, *India and Pakistan — a General and Regional Geography*, Mathuen, London, 1957² : 299.
- 9) Liotard, *Note*……, 1883 : 1 ; C. B. Mamoria, *Organization and Financing of Industries in India*, Allahabad, 1971⁴ : 550ff.
- 10) Watt, *Dictionary*……, VI—Pt. 1, 1892 : 312 ; *Commercial Products*……, 1908 : 866—7.
- 11) 原史料は O'Connor, *Statistical Tables*, XIV.
- 12) 原史料は *Financial and Commercial Statistics of British India*, LIX.
- 13) Mamoria, *op. cit.* : 550.
- 14) A. Latifi, *The Industrial Punjab : a Survey of Facts, Conditions and Possibilities*, Longman & Greens, Bombay-Calcutta, 1911 : 85.
- 15) R. T. F. Kirk, *A Monograph on Paper-Making in the Bombay Presidency*, Bombay, 1908 : 8—10. なお Kirk は、Mamoria によって1885年創設とされている Deccan Paper Mills の設立年代を、1883—4年としている。
- 16) *Bombay Gazette* : 25—1—1899.
- 17) Watt, *Commercial Products*, 1908 : 867.
- 18) Dard Hunter, *Papermaking by Hand in India*, Pynson Printers, New York, 1939 : 15. ただし明確な年代は不明。
- 19) Gee, *op. cit.*
- 20) その内訳は、Jāt 115人, Awān 175人, Kāshmirī 40人, Darzī 4人, Ulma

6人, Lohar 30人である。Ibid. : Appendix.

- 21) M. K. Gandhi, *Khādi—Why and How*, ed. by Bharatan Kumarappa, Navajeevan, Ahmedabad, 1955. また、深沢宏「モヘンダース・カラムチャンド・ガンディー——特にその経済思想について」、『一橋論叢』LV—4: 589—610, 1966.
- 22) H. W. Emerson, *Monograph on Paper Making and Papier Mâché in the Punjab 1907—08*, Lahore, 1908; D. N. Mookerjee, ditto in *Bengal*, Calcutta, 1908; R. S. Thakur, ditto in *Central Provinces*, Nagpur, 1908; J. N. Gupta, ditto in *Eastern Bengal and Assam*, Shillong, 1909; R. T. F. Kirk, ditto in *Bombay Presidency (op. cit.)*, Bombay, 1908.
- 23) K. B. Joshi, *Paper Making as a Cottage Industry*, All India Village Industries Association, Wardha, 1947⁴; C. K. Narayanswami(ed.), *The Story of Hand-Made Paper Industry*, Khādi and Village Industries Commission, Bombay, 1958; et al.

(立教大学文学部史学科教授)